ACCU-Master 652
ACCU-Pro 632
AUTO - AFFÛTEUSE DE CYLINDRES D'UNITÉ DE COUPE AVEC AFFÛTAGES CYLINDRIQUE ET ARRIÈRE et technologie *ACCU*-Touch

Brevets n° 6,010,394
6,290,581 et 6,685,544

MANUEL DE L'UTILISATEUR

- TRADUCTION DES INSTRUCTIONS D'ORIGINE -

AVERTISSEMENT

Vous devez lire attentivement et comprendre ce manuel avant d'utiliser l'équipement. Les instructions de sécurité et avertissements doivent faire l'objet d'une attention particulière.

6527957 (9-08)

CONSIGNES DE SÉCURITÉ

- TRADUCTION DES INSTRUCTIONS D'ORIGINE -

Des symboles de mise en garde sont disséminés dans ce manuel pour attirer votre attention sur d'éventuels ***risques pour la sécurité***. Chaque fois que l'un de ces symboles apparaît, suivez attentivement les instructions qu'il annonce.

Le ***symbole Avertissement*** se rapporte aux instructions ou procédures spécifiques devant être suivies impérativement sous peine d'accident corporel grave.

Le ***symbole Attention*** se rapporte aux instructions ou procédures spécifiques devant être rigoureusement suivies sous peine de détérioration ou de destruction de l'équipement.

1. **N'ENLEVEZ JAMAIS LES DISPOSITIFS DE PROTECTION** et assurez-vous qu'ils sont en bon état et bien positionnés.
2. **RETIREZ LES CLÉS À MOLETTE ET TOUT AUTRE OUTIL.**
3. **ASSUREZ-VOUS DE LA PROPRETÉ DE VOTRE POSTE DE TRAVAIL.**
4. **N'UTILISEZ JAMAIS L'ÉQUIPEMENT DANS UN ENVIRONNEMENT DANGEREUX.** L'affûteuse ne doit pas être utilisée dans des endroits humides ou mouillés. L'affûteuse est réservée à un usage en intérieur. Travaillez dans une zone bien éclairée.
5. **TENEZ ÉLOIGNÉES TOUTES LES PERSONNES ÉTRANGÈRES À VOTRE ACTIVITÉ.** Nul ne doit s'approcher de votre zone de travail.
6. **INCLUEZ DES DISPOSITIFS DE SÉCURITÉ-ENFANTS** à votre environnement de travail, notamment des cadenas ou des interrupteurs généraux.
7. **LORSQUE VOUS UTILISEZ L'AFFÛTEUSE, NE FORCEZ PAS.** La sécurité et les performances de l'affûteuse sont optimales si les instructions de ce manuel sont suivies à la lettre.
8. **UTILISEZ LES OUTILS ADAPTÉS.** N'utilisez pas l'affûteuse et ses pièces pour des travaux pour lesquels elles n'ont pas été conçues.
9. **PORTEZ DES VÊTEMENTS APPROPRIÉS.** Les vêtements amples, les gants inadaptés, les cravates et autres bijoux susceptibles d'être entraînés dans les pièces en mouvement sont à proscrire. Le port de chaussures antidérapantes est conseillé. Portez un couvre-chef protecteur pour recouvrir les cheveux longs.
10. **NE TRAVAILLEZ JAMAIS SANS LUNETTES DE SÉCURITÉ.**
11. **FIXEZ SOLIDEMENT LA PIÈCE À TRAVAILLER.** Avant toute utilisation, assurez-vous que l'unité de coupe est solidement maintenue par les brides de fixation fournies.
12. **NE PRÉSUMEZ PAS DE VOS FORCES.** Maintenez un bon appui et restez en équilibre en toutes circonstances.
13. **ENTRETENEZ SOIGNEUSEMENT L'AFFÛTEUSE.** Reportez-vous aux instructions de lubrification et aux tâches de maintenance préventive du Manuel d'entretien.
14. **DÉBRANCHEZ L'APPAREIL AVANT TOUTE INTERVENTION D'ENTRETIEN** ou de remplacement de la meule d'affûtage.
15. **NE TOUCHEZ PAS L'ÉCRAN TACTILE AVEC DES OBJETS POINTUS.** N'utilisez pas de produit solvant pour nettoyer l'écran tactile.
16. **UTILISEZ LES ACCESSOIRES RECOMMANDÉS.** Les accessoires recommandés sont présentés dans le manuel. L'utilisation d'accessoires inadaptés présente des risques de blessures corporelles.
17. **VÉRIFIEZ SI DES PIÈCES SONT ENDOMMAGÉES.** Toute protection/pièce endommagée ou ne remplissant pas sa fonction première doit être réparée ou remplacée en conséquence.
18. **CONNAISSEZ VOTRE ÉQUIPEMENT.** Lisez ce manuel attentivement. Prenez connaissance des applications et restrictions de l'équipement, ainsi que des risques potentiels spécifiques qu'il présente.
19. **ASSUREZ-VOUS QUE LES AUTOCOLLANTS DE SÉCURITÉ RESTENT PROPRES ET LISIBLES.** Tout autocollant de sécurité endommagé ou illisible pour quelque raison que ce soit doit être remplacé sur-le-champ. Pour connaître l'emplacement exact et les références des autocollants de sécurité, reportez-vous aux illustrations relatives aux pièces de rechange du Manuel d'entretien.
20. **N'UTILISEZ JAMAIS L'AFFÛTEUSE SOUS L'INFLUENCE DE L'ALCOOL, DE DROGUES OU DE MÉDICAMENTS CONTRE-INDIQUÉS.**

LA MAUVAISE UTILISATION D'UNE MEULE D'AFFÛTAGE PEUT OCCASIONNER DES BLESSURES CORPORELLES GRAVES ET DES DÉGÂTS MATÉRIELS.

Les opérations d'affûtage sont sans risque à condition d'observer les règles élémentaires suivantes. Ces règles reposent sur les informations du Code de sécurité ANSI B7.1 afférent à l'utilisation, la maintenance et la protection des meules abrasives. Pour votre sécurité, nous vous encourageons vivement à tenir compte des conseils avisés de vos collaborateurs expérimentés et à respecter scrupuleusement ces règles.

À FAIRE

1 . **VEILLEZ À** toujours **MANIPULER ET STOCKER** les meules **AVEC PRÉCAUTION**.

2 . **VÉRIFIEZ VISUELLEMENT** que les meules ne sont pas endommagées avant de les installer.

3 . **ASSUREZ-VOUS DE NE PAS DÉPASSER LA VITESSE** de fonctionnement maximale permise indiquée sur la meule.

4 . **CONTRÔLEZ LES BRIDES DE FIXATION** : leur diamètre doit être uniforme et adéquat.

5 . **UTILISEZ LES BUVARDS DE MONTAGE** lorsqu'ils sont fournis avec les meules.

6 . **ASSUREZ-VOUS** du bon réglage du **SUPPORT DE TRAVAIL**.

7 . **UTILISEZ** systématiquement **UN DISPOSITIF DE PROTECTION RECOUVRANT** au moins la moitié de la meule d'affûtage.

8 . **PENSEZ À** laisser **LES MEULES VENANT D'ÊTRE INSTALLÉES** tourner à leur vitesse de fonctionnement, protection en place, pendant au moins une minute avant de procéder au meulage.

9 . **PORTEZ** toujours **DES LUNETTES DE SÉCURITÉ** ou un autre dispositif de protection des yeux pendant l'affûtage.

À ÉVITER

1 . **N'UTILISEZ JAMAIS** une meule qui a été fendue, **QUI EST TOMBÉE SUR LE SOL** ou qui a subi des dégâts physiques.

2 . **NE FORCEZ JAMAIS** l'insertion d'une meule dans la machine **NI NE MODIFIEZ** la taille du trou de fixation : si la meule n'entre pas dans la machine, installez-en une autre.

3 . **NE DÉPASSEZ** jamais **LA VITESSE DE FONCTIONNEMENT MAXIMALE** indiquée pour la meule.

4 . **N'UTILISEZ JAMAIS** de brides de fixation dont les surfaces d'appui ne sont pas **PARFAITEMENT PROPRES, PLATES ET EXEMPTES DE BAVURES.**

5 . **NE SERREZ PAS** l'écrou de montage **DE MANIÈRE EXCESSIVE.**

6 . **ÉVITEZ D'AFFÛTER** avec le **BORD DE LA MEULE** (le Code de sécurité B7.2 comprend la liste des exceptions).

7 . **NE METTEZ JAMAIS** la machine sous tension avant que le **PROTÈGE-MEULE NE SOIT INSTALLÉ.**

8 . **ÉVITEZ LE BOURRAGE** de la meule.

9 . **NE FAITES JAMAIS FACE** à une meule d'affûtage lorsque l'affûteuse est en marche.

10 . **NE POURSUIVEZ JAMAIS L'AFFÛTAGE** au point de faire ralentir le moteur de manière significative ou de chauffer la pièce travaillée.

ÉVITEZ DE RESPIRER LA POUSSIÈRE produite lors des opérations d'affûtage ou de coupe. L'exposition à la poussière peut provoquer des maladies respiratoires. Assurez-vous de porter des appareils respiratoires et des lunettes de sécurité ou visières approuvés par le NIOSH ou la MSHA, ainsi que des vêtements de protection adaptés. Prévoyez une ventilation suffisante pour évacuer la poussière ou éviter que son niveau ne dépasse la valeur limite d'exposition relative aux poussières nuisibles prévue par l'OSHA.

Cette machine est <u>EXCLUSIVEMENT</u> destinée à l'affûtage du cylindre des unités de coupe à cylindre. Toute autre utilisation peut provoquer des blessures corporelles et entraîner l'annulation de la garantie.

Pour garantir l'efficacité et la sécurité de votre machine et en conserver la garantie, vous devez IMPÉRATIVEMENT utiliser des pièces de rechange d'origine. Toute tâche de réparation doit en outre être effectuée par un professionnel agréé.

TOUT utilisateur de cet équipement doit avoir suivi une formation adaptée AVANT de s'en servir.

N'utilisez pas d'air comprimé pour retirer de la machine la poussière issue de l'affûtage. En plus de présenter un risque pour l'utilisateur, la poussière produite peut endommager l'affûteuse. Cette machine est réservée à un usage en intérieur. Ne nettoyez <u>jamais</u> la machine avec un appareil à haute pression.

Relais basse tension

L'affûteuse est équipée d'un relai basse/haute tension défini en usine sur 100-140 VAC. Lorsque la ligne d'alimentation ne produit pas une tension de 100-140 VAC en charge, le relai s'ouvre et disjoncte le démarreur. Cela signifie que votre ligne d'alimentation est incorrecte et doit être rectifiée avant que vous ne puissiez réutiliser l'affûteuse.

TABLE DES MATIÈRES

Avertissements de sécurité ..... Pages 2-7
Entretien quotidien ..... Page 4
Présentation de l'affûteuse ..... Pages 8-27
Consignes de sécurité et instructions relatives au treuil ..... Pages 28-29
Instructions d'utilisation - Installation du cylindre ..... Pages 30-36
Instructions d'utilisation - Affûtage cylindrique ..... Pages 37-40
Instructions d'utilisation - Affûtage arrière ..... Pages 41-46
Chargement et enregistrement des programmes ..... Page 47
Valeurs des programmes d'affûtage par défaut ..... Pages 48-49
Graphique d'installation du cylindre ..... Page 50

ENTRETIEN QUOTIDIEN PAR L'UTILISATEUR

Chaque jour, nettoyez la machine en l'essuyant et en utilisant l'aspirateur intégré.
Chaque jour, retirez la totalité des débris logés dans la tête d'affûtage et le système d'aspiration.
Chaque jour, vérifiez qu'aucune fixation ni aucun composant n'est desserré sur la machine.
Si vous constatez qu'une pièce est endommagée ou défectueuse, contactez le service d'entretien de votre entreprise.

N'UTILISEZ PAS D'AIR COMPRIMÉ SUR L'AFFÛTEUSE POUR RETIRER LA POUSSIÈRE ISSUE DE L'AFFÛTAGE.

IDENTIFIEZ, OBSERVEZ ET COMPRENEZ LA TOTALITÉ DES AUTOCOLLANTS AVANT D'UTILISER CET ÉQUIPEMENT.

1

Tenir toute personne à une distance suffisante de l'équipement.

2

Lire le Manuel d'entretien et couper l'alimentation avant d'effectuer une tâche d'entretien.

3

Se reporter au manuel : après installation, lire attentivement le Manuel de l'utilisateur avant d'utiliser l'équipement. Suivre rigoureusement l'ensemble des instructions d'utilisation et consignes diverses.

4

AVERTISSEMENT : cet équipement ne doit pas être utilisé sans lunettes de protection adaptées.

5

AVERTISSEMENT : le port de gants ou d'autres types de **protection des mains adaptés est nécessaire** lors de l'utilisation de cet équipement.

6

AVERTISSEMENT : les utilisateurs et personnes à proximité **doivent porter des appareils respiratoires, à moins qu'un système de ventilation approprié ne soit en place.**

7

AVERTISSEMENT : **le port de protections auditives** est nécessaire pour travailler sur cet équipement.

8

Ce symbole signale un risque électrique. Il indique que le boîtier de ce produit comprend de **HAUTES TENSIONS DANGEREUSES**. POUR RÉDUIRE LES RISQUES D'INCENDIE OU D'ÉLECTROCUTION, ne pas tenter d'ouvrir le boîtier ni d'accéder aux éléments que l'utilisateur n'est pas censé manipuler. **LES TÂCHES DE MAINTENANCE SONT L'AFFAIRE DU PERSONNEL D'ENTRETIEN QUALIFIÉ UNIQUEMENT.**

9

Risque de coincement : ne pas s'approcher de la courroie.

10

Objets pointus situés à proximité pouvant provoquer des blessures corporelles. **Ne pas toucher aux bords coupants.**

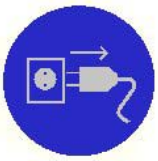
11

Le cordon d'alimentation présente un risque de chute. Le disposer de sorte que personne ne puisse trébucher dessus.

12

Utiliser un chariot élévateur doté de fourches d'au moins 122 cm [48 pouces] de long pour déplacer cet équipement. Pour soulever la machine, la saisir uniquement par les parties indiquées. L'utilisation d'un élévateur non adapté peut occasionner des blessures corporelles ou endommager l'équipement.

13



Débrancher la machine en cas d'entretien ou de stockage prolongé.

14

AVERTISSEMENT : ne jamais retirer les dispositifs de protection de cet équipement avant de l'utiliser. Ils protègent des pièces en mouvement.

15

AVERTISSEMENT : dans la mesure où l'affûteuse produit une grande quantité d'étincelles, tenir l'essence et les matières inflammables hors de portée.

16

Ce symbole indique que la meule d'affûtage utilisée avec cet équipement doit supporter une vitesse d'au moins [3 600 tours/minute].

17

PROTECTION DU CORDON D'ALIMENTATION : le cordon d'alimentation de ce produit en est le principal sectionneur. Il doit être installé d'une manière ou à un endroit permettant d'éviter qu'il ne soit piétiné ou coincé. L'appareil doit être complètement éteint avant le branchement ou le débranchement du câble d'alimentation. Le cordon d'alimentation doit être retiré en cas de déplacement de l'appareil. **Le cordon d'alimentation doit être disposé à proximité d'une prise électrique facilement accessible.**

18

LE TREUIL ET LES BRAS PEUVENT SUPPORTER UNE CHARGE DE 180 KG (400 LIVRES) MAXIMUM. Le dépassement de cette capacité peut occasionner des blessures corporelles ou endommager l'équipement.

INSTALLATION ÉLECTRIQUE

AVERTISSEMENT

Si l'extrémité du cordon d'alimentation principal de la machine ne comporte aucune fiche, une FICHE ou un CONNECTEUR conforme aux lois et réglementations locales en vigueur doit être installé par un électricien qualifié. La fiche est un dispositif de sectionnement entrant dans la catégorie d'arrêt 0. Ne raccordez pas directement cette machine à une source d'alimentation sans fiche ni connecteur, à moins qu'un appareil satisfaisant aux critères d'arrêt d'urgence de la catégorie 0 soit employé pour alimenter la machine.

CONSIGNES IMPORTANTES RELATIVES À LA MISE À LA MASSE

La mise à la masse réduit les risques de choc électrique en cas de défaillance ou de panne, car elle offre une voie de moindre résistance au courant électrique.

Cette affûteuse comporte un cordon électrique doté d'un conducteur et d'une fiche de mise à la terre d'équipement. La fiche doit être branchée sur une prise adaptée correctement installée et mise à la masse, conformément à l'ensemble des normes et règlements en vigueur, locaux ou autres, en matière d'électricité.

Avant de brancher l'affûteuse, assurez-vous qu'elle sera raccordée à un circuit d'alimentation protégé par un coupe-circuit ou fusible de taille adaptée. REPORTEZ-VOUS À LA PLAQUE D'IDENTIFICATION DE VOTRE MACHINE POUR EN CONNAÎTRE LES VALEURS DE COURANT PLEINE CHARGE.

Ne tentez jamais de remplacer la fiche fournie avec la machine : si elle n'est pas adaptée à la prise, demandez à un électricien qualifié d'installer une prise et un circuit appropriés.

AVERTISSEMENT

ASSUREZ-VOUS SYSTÉMATIQUEMENT QUE VOTRE MACHINE EST CORRECTEMENT MISE À LA MASSE. UN RACCORDEMENT INADAPTÉ PEUT PROVOQUER UN CHOC ÉLECTRIQUE DANGEREUX. SI VOUS AVEZ DES DOUTES CONCERNANT LA PROCÉDURE DE MISE À LA TERRE À SUIVRE, CONTACTEZ UN ÉLECTRICIEN QUALIFIÉ.

Il est préférable que l'affûteuse dispose en permanence de sa propre connexion au répartiteur électrique, sans qu'aucun autre équipement électrique important ne soit raccordé à la même ligne.

L'AFFÛTEUSE EST ÉQUIPÉE D'UN RELAI BASSE/HAUTE TENSION DÉFINI EN USINE SUR 100-140 VAC. LORSQUE LA LIGNE D'ALIMENTATION NE PRODUIT PAS UNE TENSION DE 100-140 VAC EN CHARGE, LE RELAIS S'OUVRE ET DISJONCTE LE DÉMARREUR.
CELA SIGNIFIE QUE VOTRE LIGNE D'ALIMENTATION EST INCORRECTE ET DOIT ÊTRE RECTIFIÉE AVANT QUE VOUS NE PUISSIEZ UTILISER L'AFFÛTEUSE. SI LE TRANSFORMATEUR EN OPTION EST INSTALLÉ À L'EXTÉRIEUR DE LA MACHINE, L'ALIMENTATION FOURNIE À LA MACHINE SERA DE 220 VAC, MAIS LA TENSION DEVRA ÊTRE DE 100-140 VAC LORSQUE LA MACHINE SERA EN CHARGE, COMME INDIQUÉ CI-DESSUS.

N'UTILISEZ JAMAIS l'affûteuse avec une rallonge électrique.

Ne raccordez pas l'affûteuse à un disjoncteur de fuite de terre (GFI), en ce que le (GFI) peut être déclenché inopinément.

LA MISE À LA MASSE DE LA PRISE DE TERRE DE VOTRE BÂTIMENT DOIT ÊTRE VÉRIFIÉE. SI LA MISE À LA MASSE DE VOTRE BÂTIMENT EST INAPPROPRIÉE, L'AFFÛTEUSE PEUT NE PAS FONCTIONNER CORRECTEMENT.

Lors de l'installation de l'affûteuse, les consignes suivantes doivent être respectées pour définir la taille du câblage entre l'armoire de branchement de votre immeuble et la prise de l'affûteuse. Notez que, conformément aux normes, le câblage de votre immeuble doit être situé entre l'armoire d'alimentation principale et les armoires annexes.

POUR LES MACHINES LOURDES 20 A

0 à 12 m (0 à 40 pieds) de l'armoire à la prise = câble 4,0 mm (12 Ga.)
12 à 18 m (40 à 60 pieds) de l'armoire à la prise = câble 6,0 mm (10 Ga.)
18 à 30 m (60 à 100 pieds) de l'armoire à la prise = câble 10,0 mm (8 Ga.)
30 à 48 m (100 à 160 pieds) de l'armoire à la prise = câble 16,0 mm (6 Ga.)

MODÈLE 220 V 50/60 Hz
Les machines 220 V sont installées avec un transformateur stabilisateur de tension 3 KVA 220 V qui permet de convertir la tension fournie à la commande électrique en 110 VAC.

Le schéma de câblage du transformateur est indiqué en FIG. 10.

Un connecteur adapté à votre localité et à l'application 220 volts, 10 ampères doit être installé si l'extrémité du cordon d'alimentation principal n'en comprend aucun.

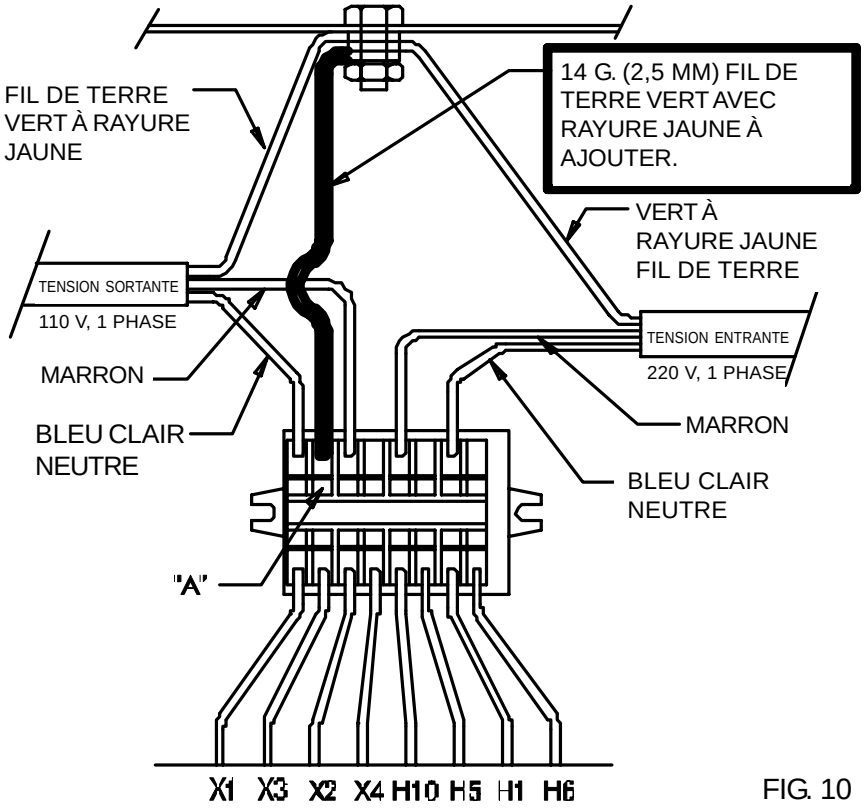

FIL DE TERRE VERT À RAYURE JAUNE
14 G. (2,5 MM) FIL DE TERRE VERT AVEC RAYURE JAUNE À AJOUTER.
VERT À RAYURE JAUNE FIL DE TERRE
TENSION SORTANTE
110 V, 1 PHASE
TENSION ENTRANTE
220 V, 1 PHASE
MARRON
BLEU CLAIR NEUTRE
MARRON
BLEU CLAIR NEUTRE
"A"
X1 X3 X2 X4 H10 H5 H1 H6

FIG. 10

SEUL UN ÉLECTRICIEN QUALIFIÉ EST HABILITÉ À EFFECTUER CETTE INSTALLATION.

CONNECTEZ INDIVIDUELLEMENT LES BROCHES DE RACCORDEMENT AU TRANSFORMATEUR H2, H3, H4, H7, H8 ET H9.

INSÉREZ LE FIL VERT À RAYURE JAUNE FOURNI DANS LE BORNIER, DANS L'ORIFICE FAISANT FACE AU FIL X3 (COMME INDIQUÉ SUR LE SCHÉMA). POUR INSTALLER LE FIL, INSÉREZ UN PETIT TOURNEVIS DANS LA CAVITÉ INDIQUÉE PAR LA LETTRE « A », PUIS OUVREZ LE TROU DE FIL.

RACCORDEZ L'AUTRE EXTRÉMITÉ DU FIL VERT À RAYURE JAUNE FOURNI À LA BORNE DE MASSE DU TRANSFORMATEUR.

PRÉSENTATION DE L'AFFÛTEUSE

632 - CARACTÉRISTIQUES

Commutateurs de direction	Commutateurs de proximité transistorisés, sans contact.
Translation du chariot	97 cm [38 pouces]
Largeur totale	181 cm [71 pouces]
Hauteur totale	181 cm [71 pouces] - Jusqu'au haut du cadre (220 cm [85 pouces] - Jusqu'au haut du bras en option)
Profondeur totale	130 cm [51 pouces] - (232 cm [91 pouces] - Avec poste de travail position basse en option)
Poids	676 kg [1490 lbs]. Poids d'embarquement : 803 kg [1 770 lbs]
Structure de base	Base en acier soudé renforcé de haute précision
Rails de transport	Acier trempé rectifié de précision - 25,4 mm [1 000 Dia.]
Moteur de tête d'affûtage	Moteur CA 1 HP, 3 450 T/M à 60 Hz
Capacité de treuil/levage	180 kg maximum [400 lbs]
Moteur de rotation	.Moteur CC ventilé à vitesse variable 20 HP
Niveau sonore	Supérieur à 75 Dba, inférieur à 95 Dba
Translation automatique	Translation : entraînement par courroie à relâchement rapide - Moteur CC à vitesse variable
Revêtement des rails	Soufflet télescopique
Système de contrôle	Contrôleur logique programmable avec écran tactile et interrupteurs de sécurité pour les volets principaux

- Cycle entièrement automatisé pour l'affûtage cylindrique ou arrière.
- Entraînement rotatif réversible pour les fonctions d'affûtage cylindrique ou arrière, avec fonctions de configuration manuelle de la machine (rapprochement par à-coups).
- Saisie du nombre de lames arrière.
- Fonctions d'approche manuelle (rapprochement par à-coups) du moteur pas-à-pas, deux vitesses, à semi-conducteurs.
- Contrôleur logique programmable transistorisé, avec 16 entrées et 16 sorties.
- Programmes stockés dans la mémoire permanente.
- Programmes d'affûtage permanents : 5 pour l'affûtage cylindrique, 5 pour l'affûtage arrière, et variables configurées pour les programmes personnalisés.
- Voyant clignotant de fin de cycle.
- Écran tactile pour les fonctions, les erreurs, le diagnostic et les invites de la machine.
- Contrôle transistorisé de la vitesse de rotation variable et contrôle de la translation à vitesse variable.

CONDITIONS D'UTILISATION :	CETTE MACHINE EST RÉSERVÉE À UN USAGE EN INTÉRIEUR.
TEMPÉRATURE AMBIANTE :	+5 °C/40 °F à +40 °C/100 °F
HUMIDITÉ RELATIVE :	50 % HR, +40 °C/100 °F. Une humidité relative supérieure est tolérée pour les températures plus basses. - Il ne doit y avoir aucune condensation.
ALTITUDE :	Au maximum 1 000 m/3 280 pieds au-dessus du niveau moyen de la mer.
TRANSPORT ET STOCKAGE :	-25 °C/-15 °F à +55 °C/130 °F

Des dispositifs doivent être mis en place pour éviter les détériorations causées par l'humidité, les vibrations et les chocs.

PRÉSENTATION DE L'AFFÛTEUSE

652 - CARACTÉRISTIQUES

Niveau sonore	Inférieur à 75 Dba
Commutateurs de direction	Commutateurs de proximité transistorisés, sans contact.
Translation du chariot	97 cm [38 pouces]
Largeur totale	181 cm quand fermé [71 pouces]
Hauteur totale	221 cm [87 pouces]
Profondeur totale	155 cm [61 pouces]
Poids	829 kg [1 829 lbs]. Poids d'embarquement : 984 kg [2 170 lbs]
Structure de base	Base en acier soudé renforcé de haute précision
Rails de transport	Acier trempé rectifié de précision - 25,4 mm [1 000 Dia.]
Moteur de tête d'affûtage	Moteur CA 1 HP, 3 400 T/M à 60 Hz
Capacité de treuil/levage	180 kg maximum [400 lbs]
Moteur de rotation	.Moteur CC ventilé à vitesse variable 20 HP
Translation automatique	Translation : entraînement par courroie à relâchement rapide - Moteur CC à vitesse variable
Revêtement des rails	Soufflet télescopique
Système de contrôle	Contrôleur logique programmable avec écran tactile et interrupteurs de sécurité pour les volets principaux

- Cycle entièrement automatisé pour l'affûtage cylindrique ou arrière.
- Entraînement rotatif réversible pour les fonctions d'affûtage cylindrique ou arrière, avec fonctions de configuration manuelle de la machine (rapprochement par à-coups).
- Saisie du nombre de lames arrière.
- Fonctions d'approche manuelle (rapprochement par à-coups) du moteur pas-à-pas, deux vitesses, à semi-conducteurs.
- Contrôleur logique programmable transistorisé, avec 16 entrées et 16 sorties.
- Programmes stockés dans la mémoire permanente.
- Programmes d'affûtage permanents : 5 pour l'affûtage cylindrique, 5 pour l'affûtage arrière, et variables configurées pour les programmes personnalisés.
- Voyant clignotant de fin de cycle.
- Écran tactile pour les fonctions, les erreurs, le diagnostic et les invites de la machine.
- Contrôle transistorisé de la vitesse de rotation variable et contrôle de la translation à vitesse variable.

CONDITIONS D'UTILISATION :	CETTE MACHINE EST RÉSERVÉE À UN USAGE EN INTÉRIEUR.
TEMPÉRATURE AMBIANTE :	+5 °C/40 °F à +40 °C/100 °F
HUMIDITÉ RELATIVE :	50 % HR, +40 °C/100 °F. Une humidité relative supérieure est tolérée pour les températures plus basses. - Il ne doit y avoir aucune condensation.
ALTITUDE :	Au maximum 1 000 m/3 280 pieds au-dessus du niveau moyen de la mer.
TRANSPORT ET STOCKAGE :	-25 °C/-15 °F à +55 °C/130 °F

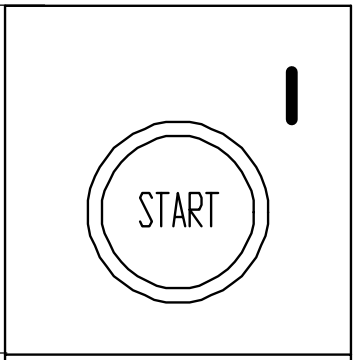
Des dispositifs doivent être mis en place pour éviter les détériorations causées par l'humidité, les vibrations et les chocs.

IDENTIFICATION DES ÉLÉMENTS DU PANNEAU DE CONTRÔLE

Parcourez les descriptions des différents éléments du panneau de contrôle avant de suivre les instructions.

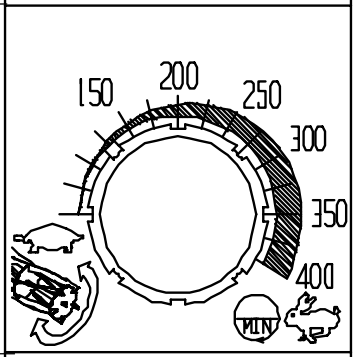
INTERRUPTEUR DE DÉMARRAGE DU SYSTÈME

Permet de mettre sous tension tous les systèmes du panneau de contrôle. Permet d'enclencher le démarreur magnétique principal.



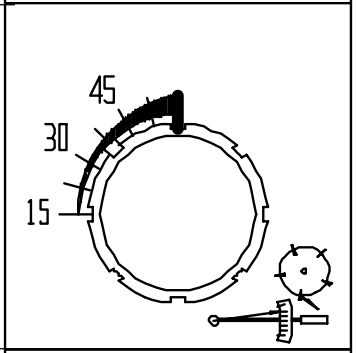
CADRAN DE VITESSE DE ROTATION (EN T/M)

Permet de régler la vitesse de rotation du cylindre lorsque le programme d'affûtage est défini sur Vitesse de rotation variable.



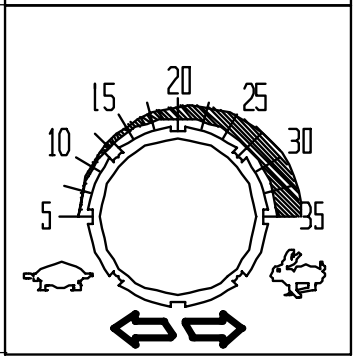
CADRAN DE COUPLE DE DÉPOUILLE

Permet de régler la rotation du couple du moteur d'entraînement. Couple maintenant la lame de cylindre sur le doigt de dépouille lorsque le programme d'affûtage est défini sur Dépouille de couple variable.



CADRAN DE VITESSE DE TRANSLATION (EN PIED/MIN)

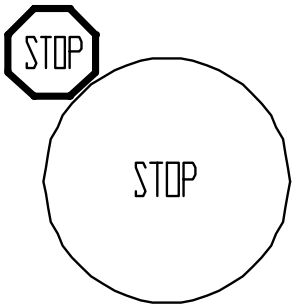
Permet de régler la vitesse de déplacement de la meule d'affûtage (chariot) vers la gauche ou vers la droite, en programme automatique ou en mode manuel (rapprochement par à-coups).



BOUTON D'ARRÊT D'URGENCE

Appuyez sur ce bouton pour mettre hors tension toutes les fonctions du panneau de contrôle. Permet d'arrêter tous les moteurs, dont le moteur d'affûtage, le moteur de translation, le moteur pas-à-pas pour l'approche, etc. Pour remettre les systèmes sous tension, remontez le bouton d'arrêt d'urgence, puis appuyez sur le bouton de démarrage.

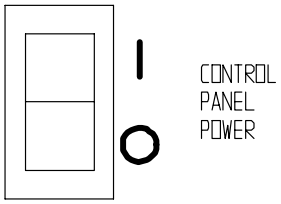
LE FAIT D'APPUYER SUR LE BOUTON D'ARRÊT D'URGENCE NE COUPE PAS TOUTE L'ALIMENTATION DE L'AFFÛTEUSE. LE CONTRÔLEUR PROGRAMMABLE, L'ÉCRAN TACTILE ET L'EXTRÉMITÉ D'APPROCHE DU CONTACTEUR MAGNÉTIQUE RESTENT SOUS TENSION. DÉBRANCHEZ LE CORDON DE LA PRISE MURALE AVANT TOUTE TÂCHE D'ENTRETIEN.



INTERRUPTEUR D'ALIMENTATION DU BOÎTIER DE COMMANDE

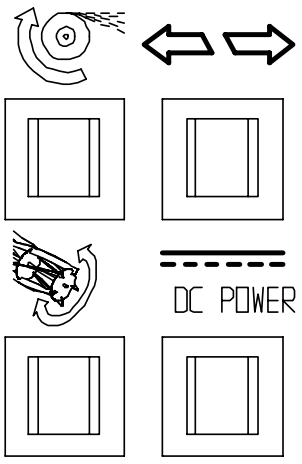
Appuyez sur cet interrupteur pour mettre hors tension tous les éléments du panneau de contrôle. Permet d'arrêter la totalité des moteurs, transmissions, blocs d'alimentation, etc.

LE FAIT DE COUPER L'ALIMENTATION NE MET PAS L'AFFÛTEUSE ENTIÈREMENT HORS TENSION. CERTAINS ÉLÉMENTS DU BOÎTIER DE COMMANDE RESTENT ALIMENTÉS. DÉBRANCHEZ LE CORDON DE LA PRISE MURALE AVANT TOUTE TÂCHE D'ENTRETIEN.



COUPE-CIRCUIT

La face avant du boîtier de commande comprend quatre coupe-circuits. Une fois déclenchés, leur partie centrale ressort pour faire apparaître une barre blanche. Pour redémarrer, appuyez sur le centre du coupe-circuit. REMARQUE : ces coupe-circuits sont thermosensibles. Une à deux minutes sont donc nécessaires pour qu'ils refroidissent et puissent être réenclenchés.



DÉTAILS DE L'ÉCRAN TACTILE

Parcourez les descriptions des différents éléments de l'écran tactile avant de suivre les instructions.

ÉCRAN D'ARRÊT D'URGENCE

Cet écran s'affiche en cas de pression sur le bouton d'arrêt d'urgence ou d'ouverture des volets alors que la machine est en fonctionnement. Pour redémarrer, tirez sur le bouton d'arrêt d'urgence, puis appuyez sur le bouton de démarrage (vert).

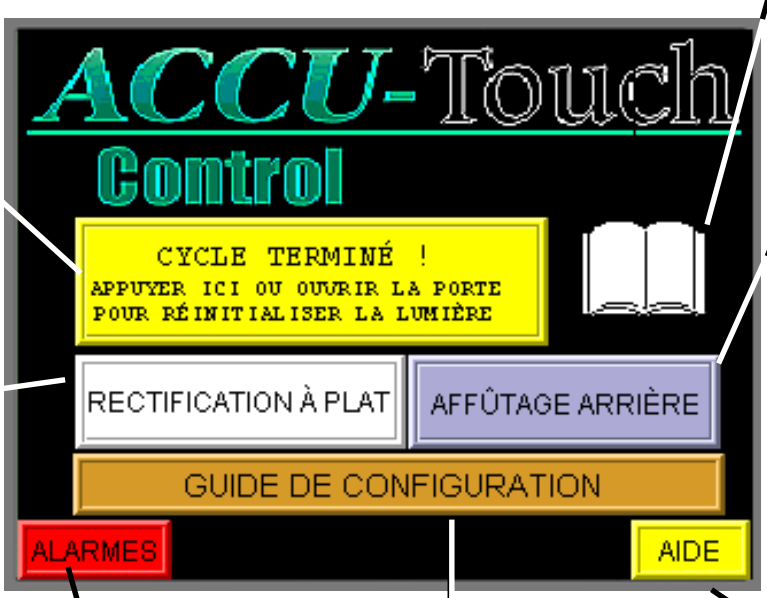
LA MACHINE EST EN ARRÊT D'URGENCE
S'ASSURER QUE LE BOUTON ROUGE N'EST PAS ENCLENCHÉ
RÉINITIALISER EN APPUYANT SUR LE BOUTON VERT
LA MACHINE EST EN ARRÊT D'URGENCE

Arrière-plan rouge.

ÉCRAN PRINCIPAL

CYCLE TERMINÉ !
Lorsqu'un programme automatique se termine, ce message s'affiche sur l'écran principal.

RECTIFICATION À PLAT :
Permet d'afficher l'écran Rectification à plat. Cet écran sert à configurer manuellement l'affûteuse. Il donne également accès aux écrans nécessaires à la configuration et à l'exécution d'un programme automatique.



LIVRE :
Permet d'afficher des informations génériques sur l'utilisation de cette affûteuse. Remarque : ces informations s'affichent également lors du premier démarrage de la machine.

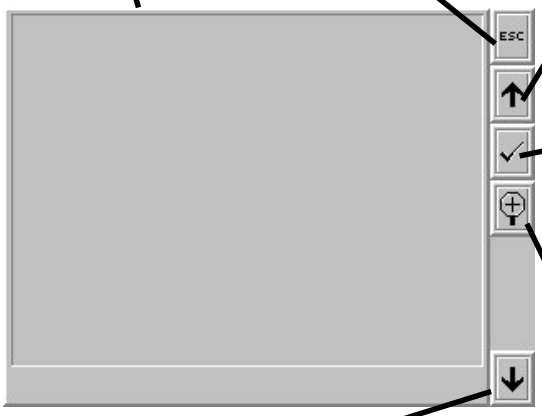
AFFÛTAGE ARRIÈRE :
Permet d'afficher l'écran Affûtage arrière. Cet écran sert à configurer manuellement l'affûteuse. Il donne également accès aux écrans nécessaires à la configuration et à l'exécution d'un programme automatique.

GUIDE DE CONFIGURATION :
Permet d'afficher le guide de configuration d'un cylindre. Reportez-vous au Manuel de l'utilisateur pour obtenir des instructions détaillées.

AIDE :
Permet d'afficher les procédures de dépannage standard. Cet écran donne également accès aux paramètres d'affichage et autres fonctions.

ÉCRAN ALARMES

Une cloche rouge clignotante apparaissant dans le coin supérieur droit d'un écran signale une alarme. Appuyez sur le bouton d'alarme de cet écran pour afficher l'écran Alarmes. S'affiche alors un message indiquant la nature du problème. Lorsque plusieurs problèmes sont détectés, un message s'affiche pour chacun d'entre eux.



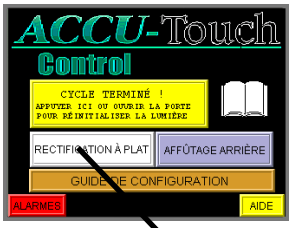
ESC (ÉCHAP) :
Permet de revenir à l'écran précédent.

FLÈCHE VERS LE HAUT :
Lorsqu'un grand nombre de messages d'alarme s'affichent, utilisez la flèche vers le haut pour les faire défiler.

COCHE :
Pour supprimer un message d'alarme, mettez-le en surbrillance en effleurant la ligne correspondante, puis appuyez sur le bouton en forme de coche.

LOUPE :
Appuyez sur ce bouton pour agrandir le texte affiché. Le fait d'appuyer plusieurs fois rétablit la taille initiale du texte.

FLÈCHE VERS LE BAS :
Lorsqu'un grand nombre de messages d'alarme s'affichent, utilisez la flèche vers le bas pour les faire défiler.



ÉCRAN RECTIFICATION À PLAT

Cet écran permet à l'utilisateur d'activer manuellement les moteurs et de déplacer la tête d'affûtage à des fins de configuration ou de rectification à plat d'un cylindre.

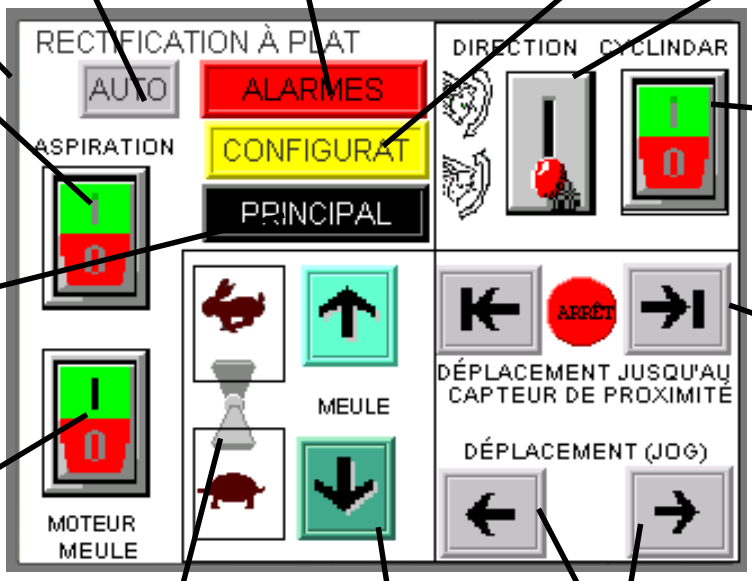
AUTO :
Permet d'afficher l'écran Programme de rectification à plat.

ALARMES :
Si une cloche rouge clignotante apparaît dans le coin supérieur droit de l'écran, appuyez dessus pour afficher l'écran Alarmes.

CONFIGURAT :
Permet d'afficher l'écran Rectification à plat.

DIRECTION :
Permet de modifier le sens de rotation du moteur. (Remarque : les cylindres sont généralement en position haute.)

ASPIRATION :
Appuyez sur la section verte de ce bouton pour activer le système d'aspiration. Appuyez sur la section rouge pour le désactiver.



CYLIND AR :
Appuyez sur la section verte de ce bouton pour activer le moteur de rotation. Appuyez sur la section rouge pour le désactiver.

PRINCIPAL :
Permet d'afficher l'écran principal.

DÉPLACEMENT JUSQU'AU CAPTEUR DE PROXIMITÉ :
Appuyez sur une flèche pour que la tête d'affûtage se déplace dans cette direction jusqu'à ce qu'elle atteigne le sensor de proximité. Appuyez sur Arrêt pour arrêter le déplacement avant le sensor.

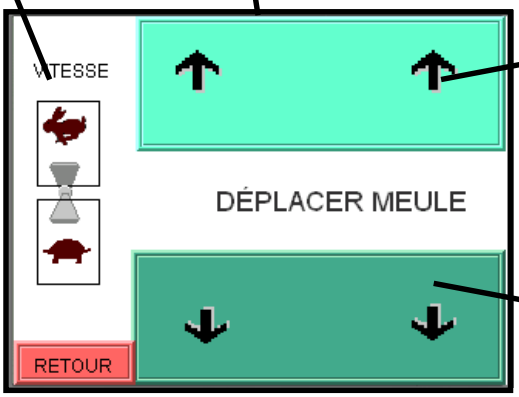
MOTEUR MEULE :
Appuyez sur la section verte de ce bouton pour activer le moteur d'affûtage. Appuyez sur la section rouge pour le désactiver.

SÉLECTEUR DE VITESSE D'APPROCHE :
Pour une vitesse d'approche rapide, appuyez sur le lapin. Pour une vitesse d'approche plus lente, appuyez sur la tortue.

DÉPLACEMENT (JOG) :
Maintenez l'un de ces boutons en fonction du sens de déplacement choisi. Relâchez le bouton pour que la tête d'affûtage s'arrête.

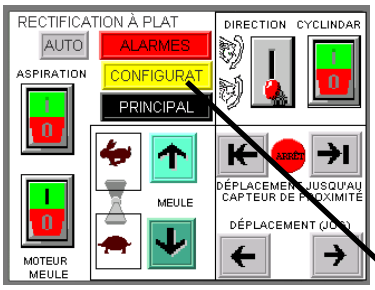
ÉCRAN VITESSE

Cet écran s'affiche en cas de pression sur l'un des boutons d'approche (haut ou bas). La grande taille des boutons permet à l'utilisateur de se focaliser sur l'affûteuse sans craindre d'appuyer sur le mauvais bouton par inadvertance ou de mal appuyer.



FLÈCHE VERS LE HAUT :
Permet d'approcher la meule d'affûtage. (La tête d'affûtage est déplacée vers le haut.)

FLÈCHE VERS LE BAS :
Permet d'éloigner la meule d'affûtage.

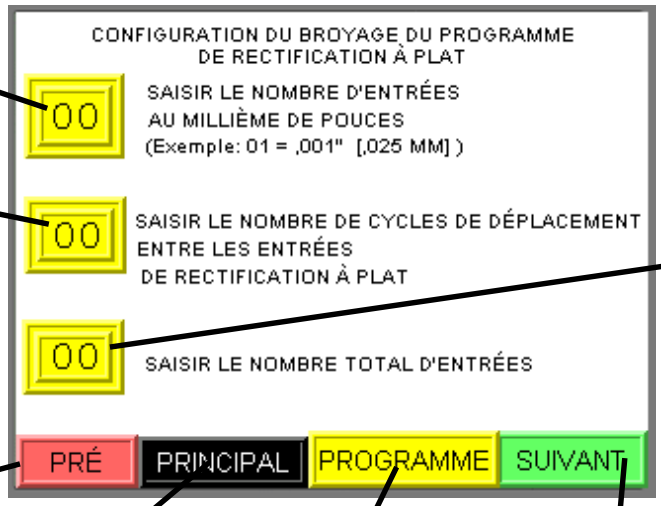


ÉCRAN CONFIGURATION DU BROYAGE DU PROGRAMME DE RECTIFICATION À PLAT

Cet écran permet à l'utilisateur de saisir le nombre d'approches, le nombre de cycles de translation et le nombre d'approches d'un cycle automatique.

NOMBRE D'ENTRÉES :
Permet de sélectionner le nombre d'approches souhaité.

NOMBRE DE CYCLES DE DÉPLACEMENT :
Permet de sélectionner le nombre de cycles de translation entre les approches. (Un cycle de translation correspond à un aller-retour de la meule d'affûtage.)


CONFIGURATION DU BROYAGE DU PROGRAMME DE RECTIFICATION À PLAT
00
SAISIR LE NOMBRE D'ENTRÉES AU MILLIÈME DE POUCES (Exemple: 01 = ,001" [,025 MM])
00
SAISIR LE NOMBRE DE CYCLES DE DÉPLACEMENT ENTRE LES ENTRÉES DE RECTIFICATION À PLAT
00
SAISIR LE NOMBRE TOTAL D'ENTRÉES
PRÉ
PRINCIPAL
PROGRAMME
SUIVANT

NOMBRE D'ENTRÉES :
Permet de sélectionner le nombre d'approches de la meule d'affûtage au cours du cycle automatique.

PRÉ :
Affiche l'écran précédent.

PRINCIPAL :
Ouvre l'écran principal.

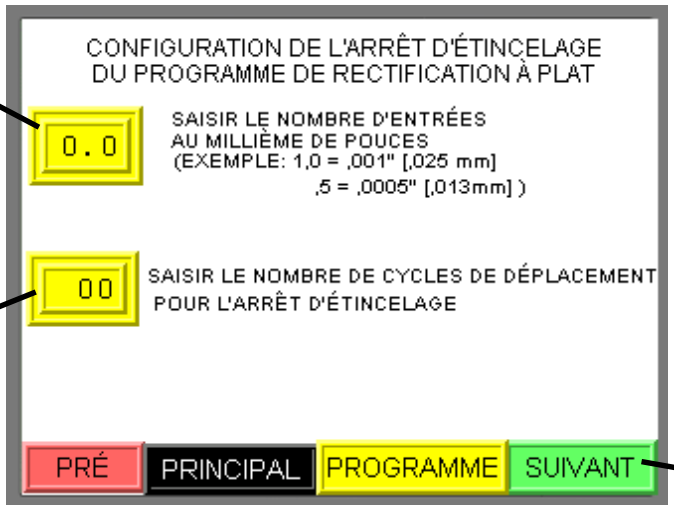
PROGRAMME :
Affiche l'écran Programmes.

CONFIGURATION DE L'ARRÊT D'ÉTINCELAGE DU PROGRAMME DE RECTIFICATION À PLAT

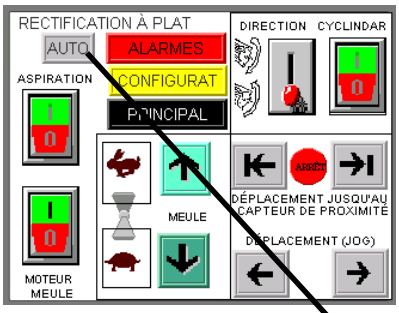
Cet écran permet à l'utilisateur de sélectionner les valeurs du cycle d'arrêt d'étincelage d'un programme automatique.

NOMBRE D'ENTRÉES D'ARRÊT D'ÉTINCELAGE :
Permet de sélectionner le nombre d'approches de la meule d'affûtage au début du cycle d'arrêt d'étincelage d'un programme.

CYCLES DE DÉPLACEMENT D'ARRÊT D'ÉTINCELAGE :
Permet de sélectionner le nombre total de cycles de translation pour le cycle d'arrêt d'étincelage d'un programme.


CONFIGURATION DE L'ARRÊT D'ÉTINCELAGE DU PROGRAMME DE RECTIFICATION À PLAT
0.0
SAISIR LE NOMBRE D'ENTRÉES AU MILLIÈME DE POUCES (EXEMPLE: 1,0 = ,001" [,025 mm] ,5 = ,0005" [,013mm])
00
SAISIR LE NOMBRE DE CYCLES DE DÉPLACEMENT POUR L'ARRÊT D'ÉTINCELAGE
PRÉ
PRINCIPAL
PROGRAMME
SUIVANT

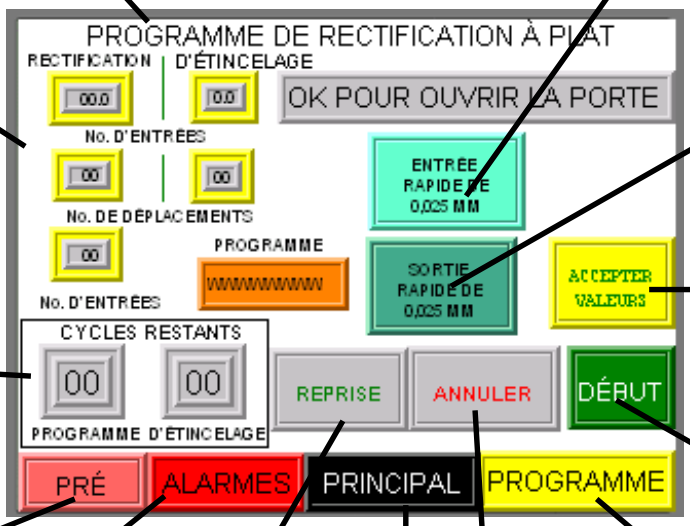
SUIVANT :
Permet d'afficher l'écran Programme de rectification à plat.



ÉCRAN PROGRAMME DE RECTIFICATION À PLAT

Cet écran s'affiche en cas de pression sur le bouton Auto de l'écran Rectification à plat ou sur le bouton Suivant de l'écran Configuration de l'arrêt d'étincelage du programme de rectification à plat.

Zone d'affichage des paramètres :
Cette section affiche les paramètres sélectionnés pour le cycle de programme automatique. Elle s'arrête de clignoter lorsque vous appuyez sur le bouton Accepter valeurs. Si vous avez sélectionné un programme, son nom et ses valeurs s'affichent dans cette zone.



ENTRÉE RAPIDE DE 0,025 MM :
Permet à l'utilisateur d'approcher la meule d'affûtage de 0,025 mm à n'importe quel stade du programme.

SORTIE RAPIDE DE 0,025 MM :
Permet à l'utilisateur d'éloigner la meule d'affûtage de 0,025 mm.

ACCEPTER VALEURS :
Permet de confirmer les valeurs de la zone d'affichage des paramètres.

CYCLES RESTANTS :
Cette section affiche le nombre total de cycles de translation et de cycles d'arrêt d'étincelage restants lorsqu'un programme est en cours d'exécution.

DÉBUT :
Permet de démarrer le programme automatique.

PRÉ :
Affiche l'écran précédent.

ALARMES :
Lorsqu'une cloche d'alarme rouge clignote dans le coin supérieur droit de l'écran, appuyez dessus pour identifier le problème et désactiver les alarmes.

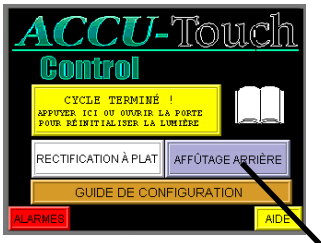
REPRISE :
Permet d'interrompre un programme une fois le cycle de translation en cours terminé. Appuyez de nouveau sur ce bouton pour reprendre le programme.

PRINCIPAL :
Affiche l'écran principal.

ANNULER :
Permet d'annuler un programme interrompu ou un programme en cours d'exécution une fois le cycle de translation en cours terminé.

PROGRAMME :
Ouvre l'écran Programmes. Appuyez sur ce bouton pour charger un nouveau programme ou enregistrer les paramètres dans un nouveau programme.

PRÉSENTATION DE L'AFFÛTEUSE



ÉCRAN AFFÛTAGE ARRIÈRE

Cet écran permet à l'utilisateur d'activer manuellement les moteurs et de déplacer la tête d'affûtage à des fins de configuration ou d'affûtage arrière d'un cylindre.

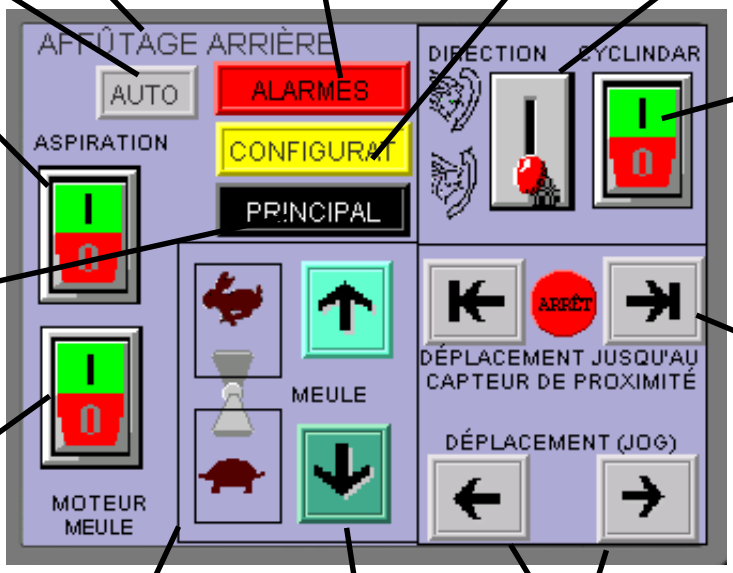
AUTO :
Permet d'afficher l'écran Programme d'affûtage arrière.

ALARMES :
Si une cloche rouge clignotante apparaît dans le coin supérieur droit de l'écran, appuyez dessus pour afficher l'écran Alarmes.

CONFIGURAT :
Permet d'afficher l'écran Configuration du programme.

DIRECTION :
Permet de modifier le sens de rotation du moteur.

ASPIRATION :
Appuyez sur la section verte de ce bouton pour activer le système d'aspiration. Appuyez sur la section rouge pour le désactiver.



CYLIND AR :
Appuyez sur la section verte de ce bouton pour activer le moteur de rotation. Appuyez sur la section rouge pour le désactiver.

PRINCIPAL :
Permet d'afficher l'écran principal.

DÉPLACEMENT JUSQU'AU CAPTEUR DE PROXIMITÉ :
Appuyez sur une flèche pour que la tête d'affûtage se déplace dans la direction choisie jusqu'au sensor de proximité. Appuyez sur Arrêt pour que la tête d'affûtage s'arrête avant le sensor.

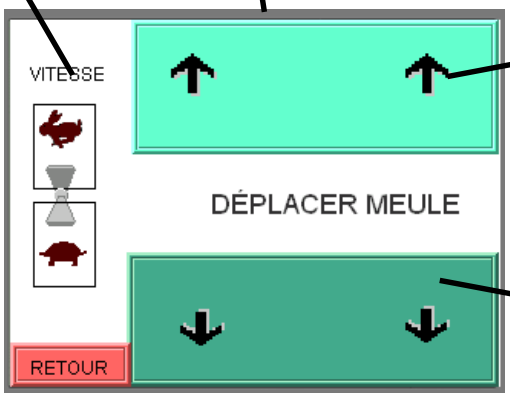
MOTEUR MEULE :
Appuyez sur la section verte de ce bouton pour activer le moteur d'affûtage. Appuyez sur la section rouge pour le désactiver.

SÉLECTEUR DE VITESSE D'APPROCHE :
Pour une vitesse d'approche rapide, appuyez sur le lapin. Pour une vitesse d'approche plus lente, appuyez sur la tortue.

DÉPLACEMENT (JOG) :
Maintenez l'un de ces boutons en fonction du sens de déplacement choisi. Relâchez le bouton pour que la tête d'affûtage s'arrête.

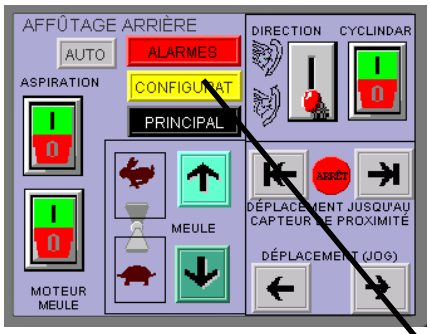
ÉCRAN VITESSE

Cet écran s'affiche en cas de pression sur l'un des boutons d'approche (haut ou bas). La grande taille des boutons permet à l'utilisateur de se focaliser sur l'affûteuse sans craindre d'appuyer sur le mauvais bouton par inadvertance ou de mal appuyer.



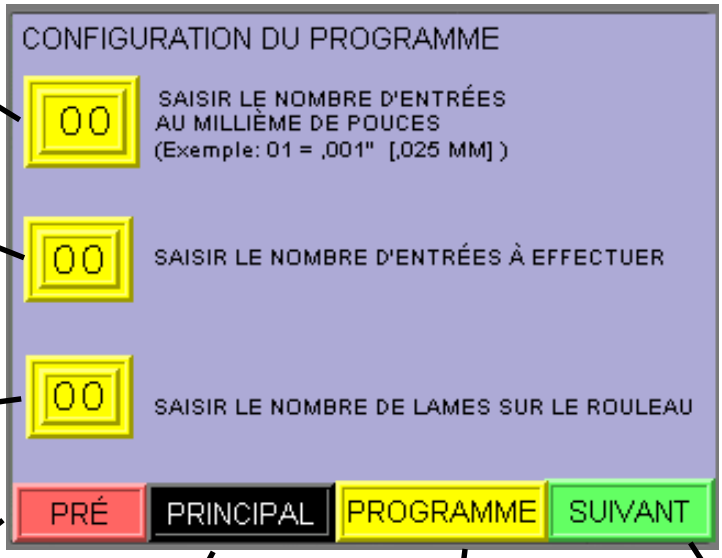
FLÈCHE VERS LE HAUT :
Permet d'approcher la meule d'affûtage. (La tête d'affûtage est déplacée vers le haut.)

FLÈCHE VERS LE BAS :
Permet d'éloigner la meule d'affûtage.



ÉCRAN CONFIGURATION DU PROGRAMME

Cet écran permet à l'utilisateur de saisir les paramètres nécessaires pour exécuter un programme automatique en mode Affûtage arrière.



NOMBRE D'ENTRÉES : Permet de sélectionner le nombre d'approches.

NOMBRE D'ENTRÉES : Permet de sélectionner le nombre d'approches. Chaque lame sera affûtée une fois avant approche.

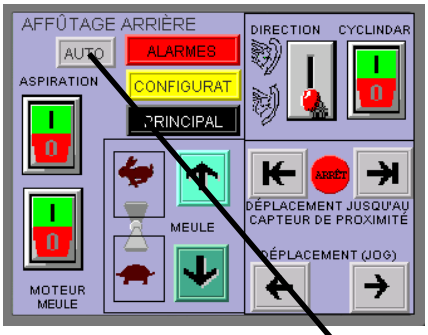
NOMBRE DE LAMES : Permet de saisir le nombre de lames du cylindre.

PRÉ : Affiche l'écran précédent.

PRINCIPAL : Affiche l'écran principal.

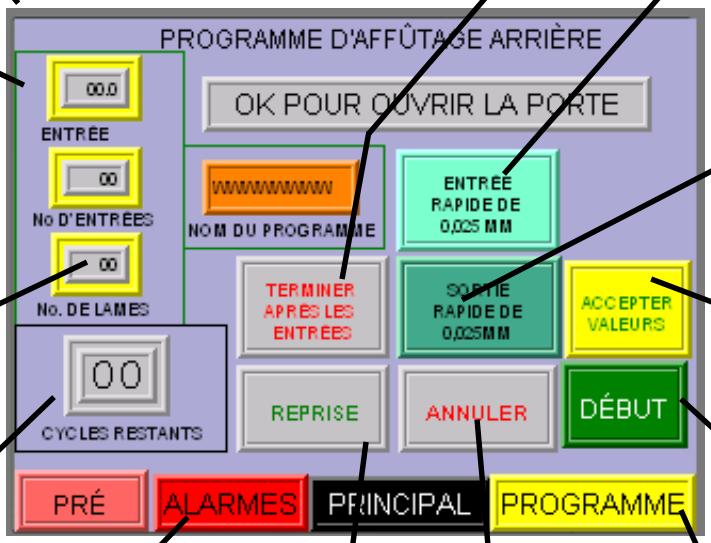
PROGRAMME : Affiche l'écran Programmes.

SUIVANT : Affiche l'écran Programme d'affûtage arrière.



ÉCRAN PROGRAMME D'AFFÛTAGE ARRIÈRE

Cet écran s'affiche en cas de pression sur le bouton Auto de l'écran Affûtage arrière ou sur le bouton Suivant de l'écran Configuration du programme (affûtage arrière).



TERMINER APRÈS LES ENTRÉES :
Permet de terminer le programme en cours d'exécution ou en pause une fois que toutes les lames de cette approche ont été affûtées.

ENTRÉE RAPIDE DE 0,025 MM :
Permet à l'utilisateur d'approcher la meule d'affûtage de 0,025 mm à n'importe quel stade du programme.

ZONE D'AFFICHAGE DES PARAMÈTRES :
Cette section affiche les paramètres sélectionnés pour le cycle de programme automatique. Elle s'arrête de clignoter lorsque vous appuyez sur le bouton Accepter valeurs. Si vous avez sélectionné un programme, son nom et ses valeurs s'affichent dans cette zone.

SORTIE RAPIDE DE 0,025 MM :
Permet à l'utilisateur d'éloigner la meule d'affûtage de 0,025 mm.

ACCEPTER VALEURS :
Permet de confirmer les valeurs de la zone d'affichage des paramètres.

No. DE LAMES :
Permet de sélectionner le nombre de lames.

DÉBUT :
Permet de démarrer le programme automatique.

CYCLES RESTANTS :
Permet d'afficher le nombre total de cycles de translation restants lorsqu'un programme est en cours d'exécution.

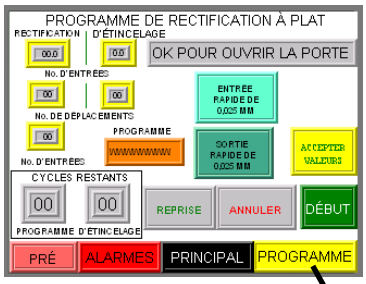
ALARMES :
Lorsqu'une cloche d'alarme rouge clignote dans le coin supérieur droit de l'écran, appuyez dessus pour identifier le problème et désactiver les alarmes.

ANNULER :
Permet d'annuler un programme interrompu ou un programme en cours d'exécution une fois le cycle de translation en cours terminé.

REPRISE :
Permet d'interrompre un programme une fois le cycle de translation en cours terminé. Appuyez de nouveau sur ce bouton pour reprendre le programme.

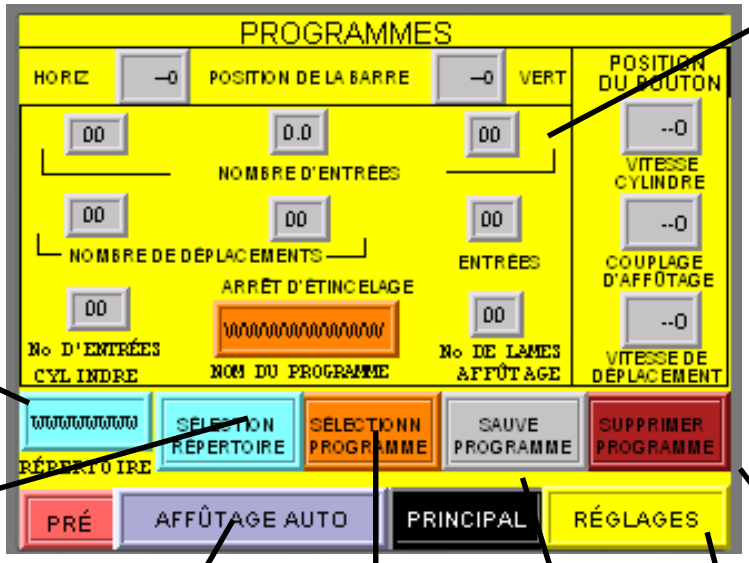
PROGRAMME :
Ouvre l'écran Programmes. Appuyez sur ce bouton pour charger un nouveau programme ou enregistrer les paramètres dans un nouveau programme.

PRÉSENTATION DE L'AFFÛTEUSE



ÉCRAN PROGRAMMES

Cet écran affiche le répertoire et les valeurs actuellement stockés afin d'être utilisés dans le cycle d'un programme automatique, pour l'affûtage cylindrique et arrière.



AFFICHAGE DES PARAMÈTRES :
Affiche tous les paramètres enregistrés pour un programme. S'affichent les informations que vous avez saisies dans l'un des écrans Configuration du programme (rectification à plat), Configuration de l'arrêt d'étincelage de rectification à plat et Configuration du programme (affûtage arrière). REMARQUE : lorsqu'un élément de l'un des écrans ci-dessus est modifié, les nouvelles informations s'affichent mais ne sont enregistrées qu'après utilisation de l'option Sauve programme.

RÉPERTOIRE :
Affiche le répertoire en cours (par défaut ou personnalisé).

SÉLECTION RÉPERTOIRE :
Permet à l'utilisateur de sélectionner le répertoire par défaut ou personnalisé. Le répertoire par défaut contient les programmes d'usine. Il ne peut être ni modifié, ni supprimé. Le répertoire personnalisé permet, quant à lui, de créer et d'enregistrer un programme personnalisé.

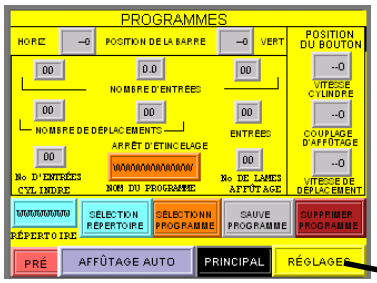
AFFÛTAGE AUTO :
Permet d'afficher l'écran Programme de rectification à plat ou Programme d'affûtage arrière. Remarque : tout dépend de la position de l'ensemble doigt/caisse de la tête d'affûtage.

SÉLECTION PROGRAMME :
Permet d'afficher la liste des programmes du répertoire en cours.

SAUVE PROGRAMME :
Permet d'enregistrer le paramètre affiché. Ce bouton s'affiche uniquement lorsque le répertoire personnalisé est sélectionné.

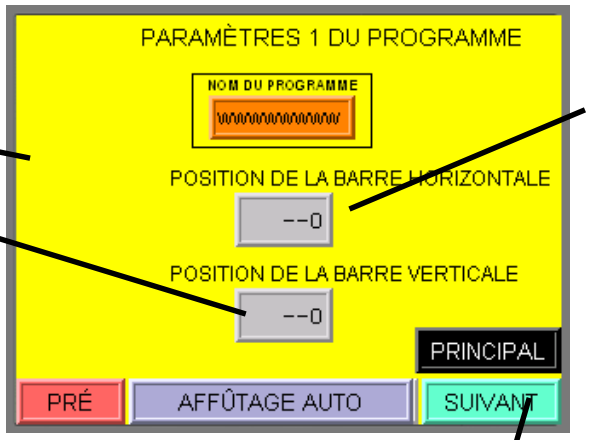
SUPPRIMER PROGRAMME :
Permet de supprimer un programme. Ce bouton s'affiche uniquement lorsque le répertoire personnalisé est sélectionné.

RÉGLAGES :
Permet d'afficher l'écran Paramètres 1 du programme.



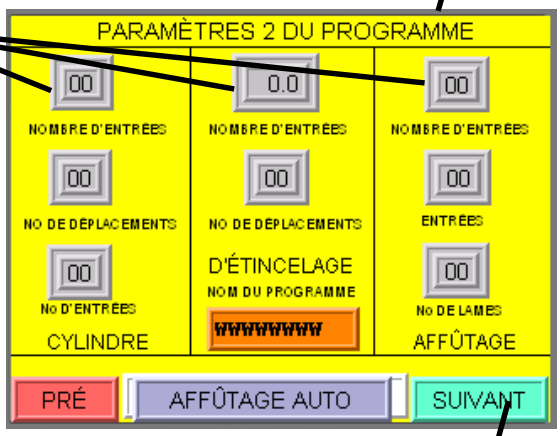
ÉCRANS PARAMÈTRES DU PROGRAMME :

Ces écrans permettent à l'utilisateur de saisir ou de modifier les paramètres d'un programme.

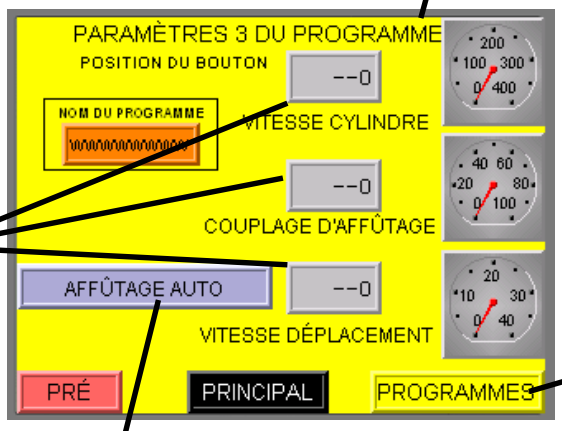


POSITION DE LA BARRE HORIZONTALE :
Permet d'indiquer la position de la barre horizontale. Remarque : cette indication sert uniquement de point de référence à l'utilisateur. Elle n'est pas nécessaire à l'exécution du programme.

POSITION DE LA BARRE VERTICALE :
Permet d'indiquer la position de la barre verticale. Remarque : cette indication sert uniquement de point de référence à l'utilisateur. Elle n'est pas nécessaire à l'exécution du programme.



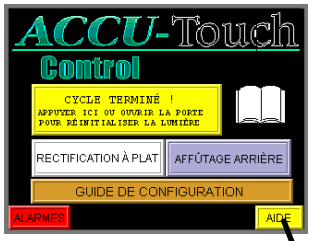
PARAMÈTRES DU PROGRAMME :
Appuyez sur une case pour en modifier le nombre affiché.



PARAMÈTRES DU POT :
Permet d'indiquer les paramètres de pot utilisés par le programme. Remarque : cette indication sert uniquement de point de référence à l'utilisateur. Elle n'est pas nécessaire à l'exécution du programme.

PROGRAMMES :
Permet de revenir à l'écran Programmes pour enregistrer les modifications.

AFFÛTAGE AUTO :
Permet d'accéder à l'écran Programme de rectification à plat ou Programme d'affûtage arrière pour exécuter le programme.



ÉCRAN AIDE

Cet écran d'aide permet de s'assurer du bon fonctionnement des commutateurs de proximité. Lorsque cet écran est affiché, disposez un objet métallique devant le commutateur de proximité en question. Le voyant du commutateur de proximité doit s'allumer et le symbole en regard du sensor de proximité sur cet écran passe normalement du gris au rouge. Si tel n'est pas le cas, le sensor de proximité est défectueux et doit donc faire l'objet d'analyses plus poussées. Appuyez alors sur le bouton Suivant et suivez les instructions affichées, ou reportez-vous au Manuel d'assemblage et d'entretien.

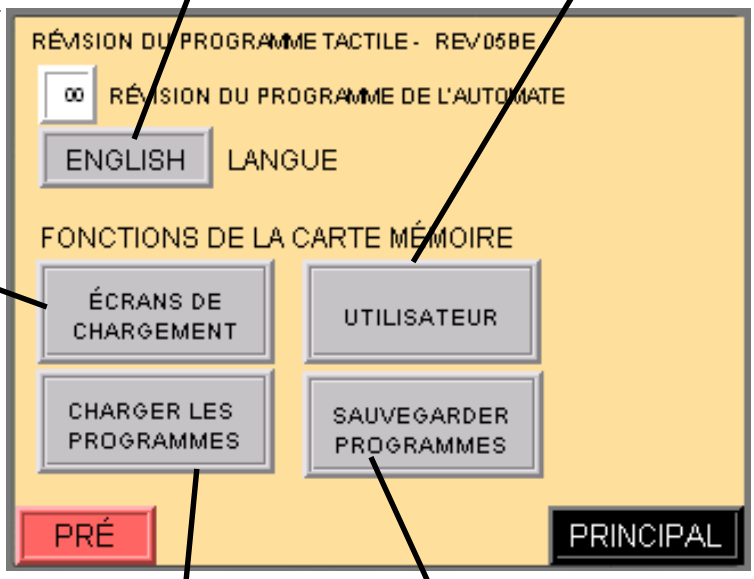
COMMODITÉS :
Affiche l'écran Commodités (voir page suivante).

RELAIS BASSE TENSION
LORS DE LA VÉRIFICATION DES INTERRUPTEURS DE PROXIMITÉ, L'INDICATEUR CHANGE-T-IL SUR L'ÉCRAN ?
OUI - LE CAPTEUR DE PROXIMITÉ FONCTIONNENT CORRECT
NON - LE CAPTEUR DE PROXIMITÉ S'ALLUME-T-IL ?
NON - MAUVAIS CAPTEUR OU CÂBLE DE PROXIMITÉ.
CONTACTEZ VOTRE DISTRIBUTEUR POUR REMPLACEMENT
OUI - VÉRIFIER LES DONNÉES SUR LE RÉGULATEUR.
CONSULTER LE SCHÉMA POUR CONNAÎTRE.
LA BONNE LUMIÈRE S'ALLUME-T-ELLE SUR ?
OUI - LES DONNÉES DU RÉGULATEUR SONT FAUSSES.
CONTACTEZ VOTRE DISTRIBUTEUR POUR ASSISTANCE.
NON - MAUVAIS CAPTEUR OU CÂBLE DE PROXIMITÉ.
CONTACTEZ VOTRE DISTRIBUTEUR POUR ASSISTANCE.
PRINCIPAL
ESSAI FIN DE LA LUMIÈRE DU CYCLE

PRÉSENTATION DE L'AFFÛTEUSE

LANGUE :
Permet de sélectionner la langue. Le texte de la plupart des écrans apparaît alors dans la langue sélectionnée.

UTILISATEUR :
Appuyez sur ce bouton, puis saisissez votre mot de passe pour accéder aux utilitaires répertoriés à gauche.



ÉCRANS DE CHARGEMENT :
Permet de charger un projet à partir de la carte mémoire. Le projet contient les informations des différents écrans de l'écran tactile. Cette fonction requiert la saisie d'un mot de passe. Contactez l'usine le cas échéant.

CHARGER LES PROGRAMMES :
Permet de charger des programmes d'affûtage à partir d'une carte mémoire. Les programmes peuvent ainsi être transférés d'une machine à l'autre. Cette fonction requiert la saisie d'un mot de passe. Contactez l'usine le cas échéant.

SAUVEGARDER PROGRAMMES :
Permet d'enregistrer des programmes d'affûtage dans la carte mémoire. Cette fonction requiert la saisie d'un mot de passe. Contactez l'usine le cas échéant.

PRÉSENTATION DE L'AFFÛTEUSE

INSTALLATION AVANT ET ARRIÈRE DE LA TONDEUSE

L'unité de tonte doit être placée comme suit dans la machine : rouleau arrière sur la table et rouleau avant maintenu par les fixations avant. Les fixations avant peuvent être déplacées d'un côté à l'autre de l'outillage, afin d'être aussi éloignées que possible et ainsi correspondre aux différentes largeurs de cylindre (desserrez la poignée A de la partie inférieure du support de fixation sur barre, FIG. 1). Vous pouvez également régler la hauteur (desserrez la poignée B du support horizontal , FIG. 1), ainsi que la position avant-arrière (desserrez la poignée C du support de fixation du rouleau, FIG. 1). L'unité de tonte peut ainsi être installée de sorte que la partie inférieure du cylindre soit à peu près au ras de la table et que la partie centrale du cylindre soit alignée avec la jauge de positionnement du cylindre (voir la section sur la jauge de positionnement du cylindre ci-après). Une fois les fixations avant et l'unité de tonte correctement positionnées, verrouillez à l'aide des poignées de serrage manuel. La fixation du rouleau arrière doit être positionnée de sorte que le collier de serrage soit centré sur le rouleau arrière. La hauteur de la fixation du rouleau arrière peut être abaissée en poussant l'unité vers le bas, ou relevée en tirant le levier de dégagement avant de faire glisser l'unité vers le haut. Pour verrouiller les fixations avant, faites pivoter la fixation du rouleau vers le haut, puis verrouillez la position à l'aide de la goupille de dégagement rapide. La goupille de dégagement rapide comporte deux trous de fixation : l'un vertical, l'autre à environ 8 degrés. Pour la plupart des unités de tonte, les trous prévus pour l'ablocage vertical peuvent et doivent être utilisés. En raison de leur châssis, certaines unités de tonte ne sont pas adaptées aux trous d'ablocage vertical. Utilisez dans ce cas les trous placés à 8 degrés, car ils offrent un plus grand espacement (comme indiqué sur la FIG. 1). Tournez ensuite les poignées en T dans le sens des aiguilles d'une montre jusqu'à ce que le rouleau soit fermement maintenu.

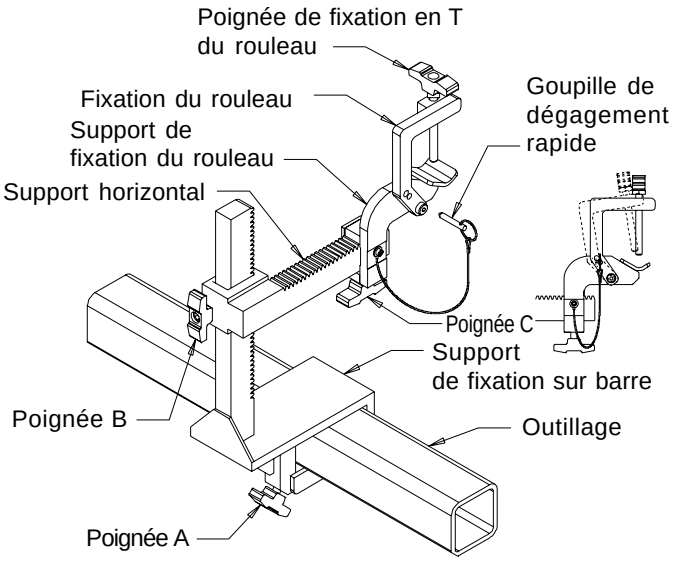


FIG. 1

LES POIGNÉES EN T DOIVENT ÊTRE SERRÉES À LA MAIN UNIQUEMENT. LE SERRAGE AVEC UNE CLÉ RISQUE DE TORDRE LES SUPPORTS.

JAUGE DE POSITIONNEMENT DU CYLINDRE

La jauge de positionnement du cylindre permet d'obtenir un placement entrée-sortie (avant-arrière) approprié pour l'unité de tonte. Installez la jauge de positionnement du cylindre sur la table, les cornes butées contre la surface de calibrage de la table (voir FIG. 2). Placez ensuite la partie centrale du cylindre dans la fente de la jauge de positionnement. Il s'agit d'un point de départ approximatif pour l'installation. Certaines physionomies de cylindre et situations spécifiques peuvent nécessiter que le cylindre ne soit pas placé au centre de l'indicateur. Cet indicateur sert uniquement de référence pour l'installation.

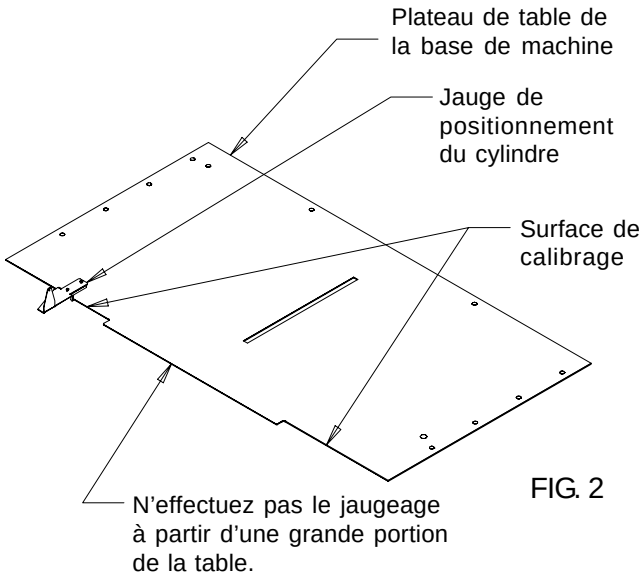

Plateau de table de la base de machine
Jauge de positionnement du cylindre
Surface de calibrage
N'effectuez pas le jaugeage à partir d'une grande portion de la table.

FIG. 2

DÉGAGEMENT DU VÉRIN DE TRANSLATION

La courroie assurant les translations latérales du chariot d'affûtage peut être dégagée pour permettre le déplacement manuel de celui-ci. Le bras de déverrouillage est situé à l'avant du chariot, sous le support d'indicateur de proximité de celui-ci (voir FIG. 3). Faites pivoter le bras de déverrouillage vers le haut pour dégager le vérin et vers le bas pour l'actionner.

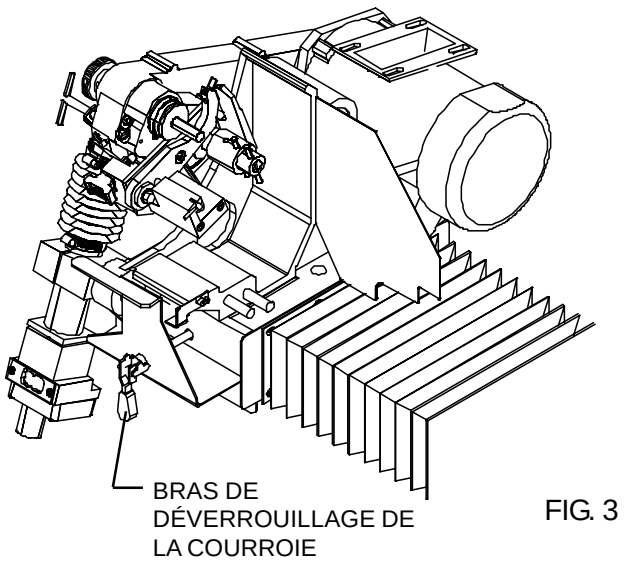
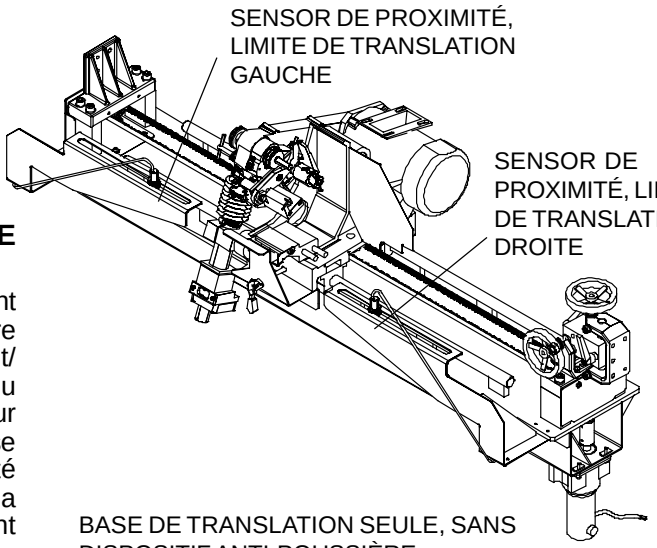


FIG. 3

SENSORS DE PROXIMITÉ DE TRANSLATION

Les sensors de proximité de translation permettent de modifier le sens de déplacement du chariot d'affûtage. Ils sont installés sur les supports placés à l'avant de la base de translation (voir FIG. 4). Les sensors sont montés avec des rondelles ondulées, afin de permettre un coulissement latéral sans desserrer les écrous du sensor. Le sensor comporte un voyant lumineux qui s'allume en cas d'activation du commutateur.



BASE DE TRANSLATION SEULE, SANS DISPOSITIF ANTI-POUSSIÈRE

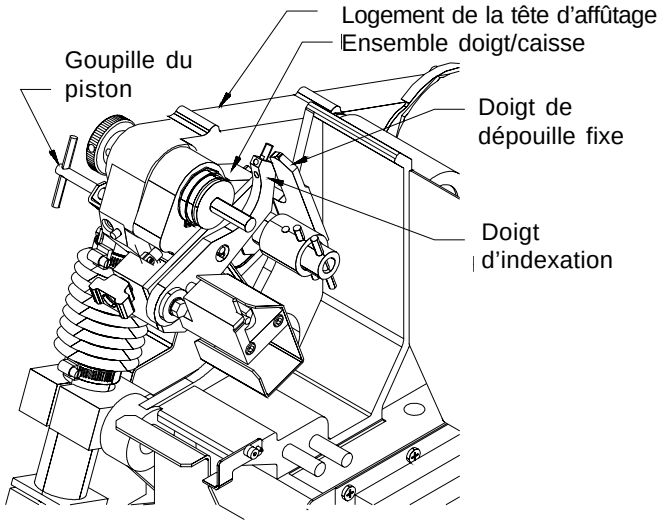
FIG. 4

POSITIONS AFFÛTAGE CYLINDRIQUE/ARRIÈRE DE LA TÊTE D'AFFÛTAGE

L'ensemble doigt/caisse de la tête d'affûtage pivote sur le logement de la tête d'affûtage pour passer d'une position d'affûtage à l'autre (cylindrique/arrière). Pour rectifier la position de l'ensemble doigt/caisse, tirez sur la goupille du piston située sur la gauche du logement de la tête d'affûtage (voir FIG. 5). Lorsque vous êtes sur le point d'effectuer un affûtage cylindrique, l'ensemble doigt/caisse doit être tourné dans le sens des aiguilles d'une montre (côté droit). Cela a pour effet d'écarter les doigts de la trajectoire de la lame de cylindre (voir FIG. 5). Lorsque vous êtes sur le point d'effectuer un affûtage arrière, l'ensemble doigt/caisse doit être tourné dans le sens inverse des aiguilles d'une montre. Cela a pour effet de faire pivoter le doigt afin qu'il soit au contact des lames de cylindre et les contrôle. La goupille du piston s'engage dans le dispositif de réglage de l'affûtage arrière (voir FIG. 6). Il arrive que la goupille du piston ne s'insère pas entièrement dans le dispositif de réglage de l'affûtage arrière. Assurez-vous de son insertion complète (voir FIG. 10).

RÉGLAGES DU DOIGT D'INDEXATION

L'ensemble doigt/caisse comprend deux doigts (voir FIG. 5). Le doigt de dépouille fixe correspond aux doigts de dépouille des autres unités d'affûtage arrière. En cas d'affûtage arrière, le doigt d'indexation amovible se déplace depuis l'extrémité Doigt de dépouille (partie arrière) de la lame de cylindre (pour la translation de droite à gauche), jusqu'à l'extrémité Meule d'affûtage (partie avant) de la lame de cylindre (pour la translation de gauche à droite). Cette spécificité permet un affûtage arrière entièrement automatisé. Lors des opérations d'affûtage arrière, il est essentiel que le doigt d'indexation soit réglé correctement.



Présente l'ensemble doigt/caisse pivoté (sens des aiguilles d'une montre) en position d'affûtage cylindrique (illustré sans meule d'affûtage dans un souci de clarté).

FIG. 5

ÉTAPE 1 : une fois que vous avez positionné la tête d'affûtage de sorte qu'une lame de cylindre repose sur le point supérieur du doigt de dépouille fixe, vous devez laisser au doigt d'indexation un espace libre compris entre 0,8 mm [1/32 pouce] et 1,5 mm [1/16 pouce] derrière la lame de cylindre. Le doigt d'indexation monté sur ressort est en position haute. Appuyez sur le doigt d'indexation pour vérifier la présence d'espace libre (voir FIG. 6). Pour effectuer ce réglage, commencez par tourner la poignée de verrouillage d'indexation dans le sens inverse des aiguilles d'une montre pour déverrouiller le levier d'indexation réglable (voir FIG. 6). Si le doigt d'indexation ne dispose pas d'espace libre, tournez le levier d'indexation réglable dans le sens des aiguilles d'une montre. Si l'espace libre est supérieur à 1,5 mm [1/16 pouce], tournez le levier d'indexation réglable dans le sens inverse des aiguilles d'une montre. Lorsque le doigt d'indexation est correctement positionné, tournez la poignée de verrouillage d'indexation dans le sens des aiguilles d'une montre pour bloquer le levier d'indexation réglable. La goupille de verrouillage est réglable en hauteur. Elle doit être réglée de sorte à saisir la lame de cylindre tout en laissant suffisamment d'espacement à la platine une fois la profondeur d'affûtage arrière atteinte.

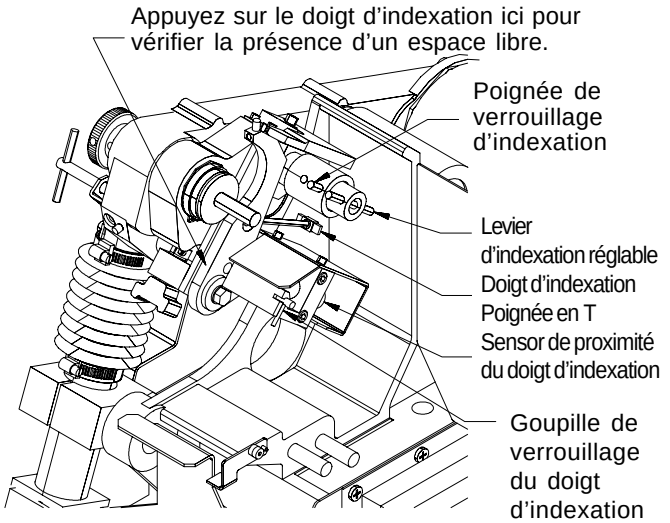
REMARQUE : cet espacement de 1 mm [1/32 pouce] environ se justifie par le fait que le point supérieur du doigt de dépouille fait office de guide au cours du cycle d'affûtage arrière. Le doigt d'indexation permet le guidage jusqu'à la rampe étroite du doigt de dépouille.

ÉTAPE 2 : une fois la limite inférieure du doigt d'indexation correctement définie, vous devrez peut-être régler la limite supérieure du doigt d'indexation pour les cylindres d'un diamètre de 127 mm (5 pouces) avec lames hélicoïdales inversées. La limite de déplacement ascendant est réduite afin que le doigt d'indexation reste sur la trajectoire d'indexation de la lame de cylindre. Cela permet de saisir correctement la lame suivante lors de l'indexation ou de laisser un espacement entre la partie arrière du doigt d'indexation et la partie avant de la lame lorsque le chariot d'affûtage revient en position initiale.

Lorsque le doigt d'indexation a du mal à saisir la lame suivante, tournez la poignée en T du doigt d'indexation dans le sens inverse des aiguilles d'une montre. Si l'espacement entre la partie arrière du doigt d'indexation et la partie avant de la lame de cylindre est insuffisant, tournez la poignée en T du doigt d'indexation dans le sens des aiguilles d'une montre (voir FIG. 6).

Réglez la poignée en T de 3 mm [1/8 pouce] dans l'ouverture afin de limiter le déplacement ascendant. Pour l'affûtage arrière, vérifiez que le balancement de haut en bas du doigt d'indexation laisse un espacement suffisant des deux côtés de la lame de cylindre.

REMARQUE : ce réglage est défini en usine afin d'obtenir un déplacement ascendant maximum du doigt d'indexation pour les lames de cylindre d'une épaisseur de 6 mm [1/4 pouce]. Ce réglage n'est nécessaire que pour les cylindres de petit diamètre, tels que les cylindres d'un diamètre de 127 mm [5 pouces] avec lames hélicoïdales inversées. Il fonctionne uniquement avec les unités de coupe dont les petits cylindres présentent des lames fines.


Appuyez sur le doigt d'indexation ici pour vérifier la présence d'un espace libre.
Poignée de verrouillage d'indexation
Levier d'indexation réglable
Doigt d'indexation
Poignée en T
Sensor de proximité du doigt d'indexation
Goupille de verrouillage du doigt d'indexation en position rétractée

Présente l'ensemble doigt/lame pivoté (sens inverse des aiguilles d'une montre) en position d'affûtage arrière (illustré sans meule d'affûtage dans un souci de clarté).

FIG. 6

JAUGE D'ALIGNEMENT

Après affûtage, la pièce travaillée doit être parfaitement cylindrique. À l'issue de l'affûtage, le cylindre doit être exempt d'aspérités. Pour garantir un bon affûtage du cylindre, celui-ci doit IMPÉRATIVEMENT être aligné avec précision avant l'affûtage. La jauge d'alignement numérique permet l'installation précise du cylindre. Les alignements horizontal et vertical sont tous deux effectués par la même jauge, avec une précision micrométrique. La jauge numérique permet de mesurer une extrémité du cylindre en allongeant la glissière jusqu'à ce qu'il y ait contact avec le moyeu central du cylindre (voir FIG. 7). Vous devez ensuite remettre la jauge à zéro, rétracter la glissière et mesurer l'autre extrémité du cylindre. L'échelle numérique indique exactement votre niveau d'alignement. REMARQUE : la jauge est compatible avec les unités de mesure métriques et impériales. Le résultat 0,0001 s'affiche sur la jauge. Étant donné que la précision d'alignement doit être de 0,0020, il est inutile de tenir compte de la quatrième décimale.

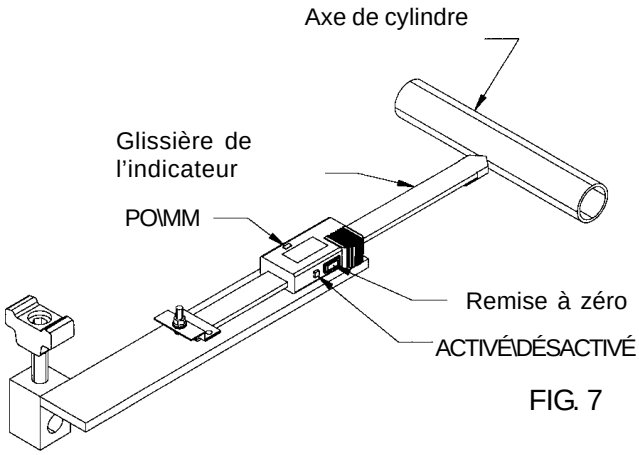


FIG. 7

COLLECTEUR DE POUSSIÈRE

Au cours des opérations d'affûtage, l'aspirateur de poussière permet de collecter la majorité de la poussière d'affûtage juste en dessous de la meule d'affûtage. Ce dispositif d'aspiration de la poussière étant un aspirateur pour usage industriel, vous pouvez déconnecter le tube d'aspiration de la base du chariot et vous en servir pour nettoyer la machine dans son ensemble (voir FIG. 8).

FIG. 8

N'UTILISEZ JAMAIS D'AIR COMPRIMÉ POUR NETTOYER LA MACHINE (QUELLE QU'EN SOIT LA PARTIE).

RÉGLAGE DE L'ANGLE DE DÉPOUILLE

Avant de préparer un cylindre pour l'affûtage, assurez-vous systématiquement que le micro-ajusteur de l'angle de dépouille est à son point médian (voir FIG. 10). L'angle de dépouille peut ainsi être réglé d'environ 8 degrés dans chaque direction. Pour trouver le point médian, tournez le micro-ajusteur dans le sens des aiguilles d'une montre à l'aide de la clé Allen de 5/16 pouce incluse avec l'affûteuse, jusqu'à ce que le contact soit établi avec la goupille de verrouillage. Tournez ensuite le micro-ajusteur dans le sens inverse des aiguilles d'une montre jusqu'à ce que le contact soit établi avec la plaque de butée comptant le nombre de tours. Tournez ensuite le micro-ajusteur en effectuant la moitié des tours dénombrés.

Par exemple, si l'angle que vous obtenez à l'issue du réglage initial est de 30 degrés, vous pouvez augmenter l'angle jusqu'à environ 38 degrés en faisant pivoter le micro-ajusteur dans le sens des aiguilles d'une montre jusqu'à ce que le contact soit établi avec la goupille de verrouillage. (REMARQUE : si un angle de dépouille de 38 degrés est insuffisant, placez le cylindre sur l'encoche suivante du support horizontal avant. Veillez à remettre le micro-ajusteur sur son point médian avant tout déplacement du cylindre, et procédez systématiquement au réalignement du cylindre si celui-ci est déplacé. Vous pouvez réduire l'angle jusqu'à environ 22 degrés en faisant pivoter le micro-ajusteur dans le sens inverse des aiguilles d'une montre jusqu'à ce que le contact avec la plaque de butée soit établi. (REMARQUE : si un angle de dépouille de 22 degrés reste trop important, placez le cylindre sur l'encoche précédente du support horizontal avant.)

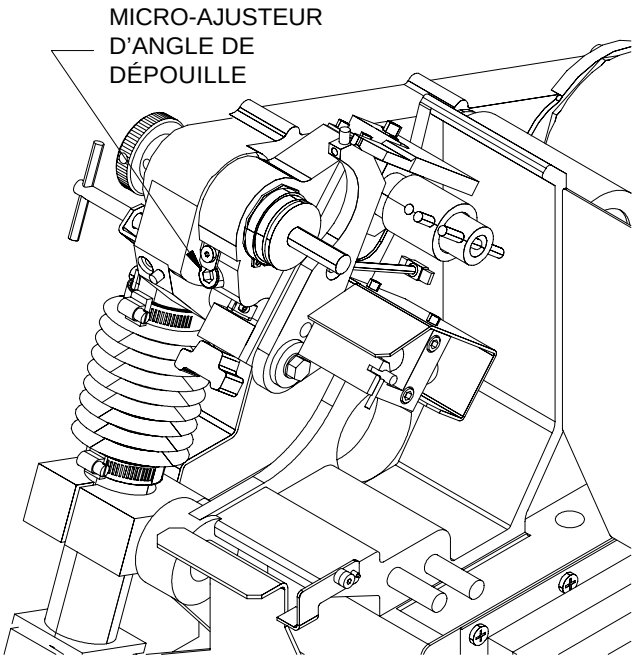


FIG. 10

INSTRUCTIONS D'UTILISATION DE L'ÉLÉVATEUR/DU TREUIL

Lisez ces instructions attentivement avant d'utiliser ou d'assurer l'entretien de votre treuil électrique ou poste de travail en option. Le non-respect de ces consignes peut occasionner des blessures corporelles et/ou des dégâts matériels.

POUR VOTRE SÉCURITÉ ET CELLE D'AUTRUI, UTILISEZ CET ÉQUIPEMENT CONFORMÉMENT AUX DIRECTIVES DU FABRICANT. LE NON-RESPECT DES RECOMMANDATIONS SUIVANTES PEUT PRÉSENTER UN DANGER DE MORT.

1. La capacité de levage maximale est de 180 kg (400 livres) par opération de treuillage. **NE TENTEZ PAS DE DÉPLACER DES CHARGES SUPÉRIEURES À CES VALEURS.**
2. **NE TRANSPORTEZ JAMAIS** des personnes, qu'elles soient installés sur le tenon/la rampe de l'élévateur ou sur le chargement.
3. **NE DÉPLACEZ JAMAIS UN CHARGEMENT** avec ce treuil/poste de travail (632) sans vous être préalablement assuré qu'il n'y a personne autour.
4. **NE LAISSEZ JAMAIS** cet appareil entre les mains de personnel non qualifié.
5. **ÉLOIGNEZ-VOUS DE LA RAMPE, DU CÂBLE MÉTALLIQUE DU TREUIL ET DU TENON PENDANT L'UTILISATION. N'ESSAYEZ PAS** de guider le câble métallique à la main lorsqu'il se rembobine.
6. **ÉVITEZ** les approches lentes excessives et les renversements rapides de chargement.
7. **ASSUREZ-VOUS** que l'appareil est déconnecté de sa source d'alimentation avant d'effectuer toute tâche d'entretien et de réparation.
8. **N'UTILISEZ JAMAIS** cet appareil s'il est défaillant.
9. **VEILLEZ À CE QUE LA ZONE DE POSTE DE TRAVAIL (632)/TREUILLAGE SOIT DÉGAGÉE**. Assurez-vous que personne n'est présent dans la zone de poste de travail (632)/treuillage. Ne vous tenez jamais entre le treuil et le chargement.
11. **LAISSEZ RÉGULIÈREMENT AU POSTE DE TRAVAIL (632)/TREUIL LE TEMPS DE SE REFROIDIR**, son moteur étant conçu pour une utilisation intermittente uniquement. Si le caisson moteur est chaud au toucher, le treuil doit être refroidi.
12. **N'UTILISEZ JAMAIS LE POSTE DE TRAVAIL (632)/TREUIL SOUS L'INFLUENCE DE L'ALCOOL, DE DROGUES OU DE MÉDICAMENTS CONTRE-INDIQUÉS.**
13. **N'UTILISEZ PAS LE POSTE DE TRAVAIL (632)/TREUIL POUR MAINTENIR DES CHARGEMENTS EN PLACE**. Employez d'autres dispositifs de fixation des chargements, par exemple des sangles.
14. **UTILISEZ UNIQUEMENT DES COMMUTATEURS, DISPOSITIFS DE TÉLÉCOMMANDE ET ACCESSOIRES APPROUVÉS PAR LE FABRICANT**. L'utilisation de composants non approuvés par le fabricant peut provoquer des blessures corporelles, endommager l'équipement et entraîner l'annulation de la garantie.
15. **N'USINEZ NI NE SOUDEZ AUCUNE PIÈCE DU POSTE DE TRAVAIL/TREUIL**. En plus d'annuler la garantie, ce type de modifications peut affaiblir l'intégrité structurelle du poste de travail/treuil.
16. **N'UTILISEZ PAS CE POSTE DE TRAVAIL/TREUIL (632) À L'EXTÉRIEUR OU DANS UN ENVIRONNEMENT PRÉSENTANT DES RISQUES DE CORROSION OU D'EXPLOSION**.

REMARQUE : LES POINTS SUIVANTS S'APPLIQUENT UNIQUEMENT AU TREUIL.

1. **LAISSEZ AU MOINS 4 TOURS DE CÂBLE MÉTALLIQUE** autour du tambour de treuil afin d'éviter que le câble ne sorte complètement en charge.
2. **EN CAS D'UTILISATION DE LA BARRE D'ÉCARTEMENT**, assurez-vous qu'elle est correctement installée sur le tenon.
3. **NE CROCHETEZ JAMAIS LE CÂBLE MÉTALLIQUE SUR LUI-MÊME. UTILISEZ LA BARRE D'ÉCARTEMENT.** Le fait de crocheter le câble métallique sur lui-même crée une pression trop importante pour le câble.
4. **N'UTILISEZ PAS** le câble métallique comme masse de soudage.
5. **NE TOUCHEZ JAMAIS** le câble métallique avec une électrode de soudage.
6. **CONTRÔLEZ RÉGULIÈREMENT L'ÉTAT DU CÂBLE MÉTALLIQUE**. Un câble métallique éraillé présentant des brins cassés doit être remplacé immédiatement. Ne remplacez jamais le câble métallique par un autre câble ou câble métallique dont le type et les dimensions ne correspondent pas à ceux indiqués dans la section relative aux pièces de rechange du présent manuel.
7. **PORTEZ DES GANTS DE CUIR RÉSISTANTS** lorsque vous manipulez le câble métallique, ce afin d'éviter les risques de coupures et d'égratignure provenant des bavures et éclats des brins cassés.

TREUIL ÉLECTRIQUE (EN OPTION SUR LE MODÈLE 632)

Cet appareil s'active avec le commutateur situé à l'extrémité du cordon de 30 cm (1 pied). Pour retirer le câble métallique du treuil, enfoncez le bouton « CABLE OUT ». Le chargement s'arrête sans descendre en roue libre une fois le bouton relâché. Pour tirer un chargement ou enrouler le câble métallique autour du tambour, enfoncez le bouton « CABLE IN ».

Ce treuil est conçu pour soulever une charge de 180 kg (400 livres) pendant 20 secondes au niveau de la couche du câble métallique la plus proche du tambour. Le fait d'essayer de soulever un poids supérieur ou de dépasser le facteur de marche (durée) peut endommager le treuil ou le câble métallique. Cela peut également provoquer le déclenchement du disjoncteur, rendant ainsi l'utilisation du treuil impossible. Conservez au moins quatre enroulements de câble autour du tambour avant de tirer une charge.

NE PLACEZ PAS DE CHARGES ANGULEUSES SUR LE TREUIL. LA TRACTION DOIT TOUJOURS ÊTRE PERPENDICULAIRE AU TREUIL.

LE CÂBLE MÉTALLIQUE DOIT ÊTRE TENDU, Y COMPRIS AUTOUR DE LA BOBINE.

EN CAS D'ÉRAILLEMENT, REMPLACEZ LE CÂBLE MÉTALLIQUE.

ASSUREZ-VOUS QUE LE CÂBLE MÉTALLIQUE RESTE TENDU LORS DE L'UTILISATION DU TREUIL. S'IL N'EST PAS TENDU EN PERMANENCE, LE CÂBLE MÉTALLIQUE RISQUE DE S'« ENTASSER » LIBREMENT SUR LA BOBINE.

Le câble métallique doit être examiné régulièrement et remplacé si besoin. Contrôlez fréquemment l'intégrité du câble métallique. S'il est éraillé, remplacez-le sur-le-champ. Votre treuil est équipé d'un câble galvanisé 7 x 19 avec détection et identification autonome des anomalies (DIA) de type aéronautique de 3 mm [1/8 pouce]. Remplacez toujours le câble métallique par le câble de rechange indiqué dans la section relative aux pièces de rechange du présent manuel. Tout câble étant sujet à l'usure, le câble n'est pas compris dans notre garantie.

LUBRIFICATION

Votre nouveau treuil est lubrifié à vie. Les fuites de graisse provenant du treuil sont parfaitement normales, surtout lors des premières utilisations. Vous n'aurez jamais à graisser ni à lubrifier la moindre pièce du treuil. Si les fuites de graisse se poursuivent pendant un certain temps, le treuil doit être inspecté et remplacé le cas échéant.

DÉPANNAGE

Si le treuil ne fonctionne pas, commencez par contrôler le disjoncteur situé à l'extrémité du moteur du treuil. S'il a été déclenché, la partie centrale du disjoncteur ressort de la partie principale. Pour réinitialiser le disjoncteur, il suffit de remettre la partie centrale en place en appuyant dessus.

POSTE DE TRAVAIL EN OPTION

Ce POSTE DE TRAVAIL EN OPTION est conçu pour soulever une charge maximale de 180 kg (400 livres) toutes les 10 minutes. Le fait d'essayer de soulever un poids supérieur ou de dépasser le facteur de marche (durée) peut provoquer le déclenchement du disjoncteur, à la suite de quoi le levage sera impossible.

Pour de plus amples informations sur le POSTE DE TRAVAIL EN OPTION, reportez-vous au manuel fourni avec le poste de travail.

N'UTILISEZ JAMAIS LE POSTE DE TRAVAIL AVEC UNE PERSONNE INSTALLÉE SUR LA RAMPE.

REMARQUE : les déclenchements répétés du disjoncteur indiquent une surcharge. Les excès de charge réduisent la durée de vie du treuil.

CONDITIONS D'UTILISATION :

PRÉPARATION DE L'UNITÉ DE COUPE AVANT L'AFFÛTAGE

Lorsque vous préparez une unité de coupe pour l'affûtage, suivez les recommandations de maintenance du fabricant de l'unité de coupe. Il est conseillé de nettoyer soigneusement le cylindre à aiguiser. Si possible, enlevez les meules et le support de contre-lame du cylindre. **Toutes les contre-lames doivent être affûtées une fois les cylindres aiguisés.** Inspectez et réglez ou remplacez les roulements usés ou endommagés. Assurez-vous du bon réglage des roulements afin que le cylindre puisse être tourné facilement à la main.

Étant donné que cette affûteuse monte le cylindre à l'aide des rouleaux avant et arrière (le cas échéant), les roulements doivent être en bon état, sans espace libre. **Les rouleaux avant et arrière doivent être positionnés bien parallèlement au cylindre avant l'affûtage.**

FIG. 11a

L'AFFÛTAGE CYLINDRIQUE DE CYLINDRES PRÉSENTANT UNE TENSION EXCESSIVE AU NIVEAU DES ROULEMENTS EST EXTRÊMEMENT DIFFICILE. IL PEUT EN OUTRE ENDOMMAGER LE CYLINDRE OU LE MÉCANISME D'ENTRAÎNEMENT ROTATIF DE VOTRE AFFÛTEUSE. L'EFFORT DE COUPLE DÉDIÉ À LA ROTATION DU CYLINDRE DOIT ÊTRE AU MAXIMUM DE 25 PO-LB. LE DÉPASSEMENT DE CETTE VALEUR PEUT ENDOMMAGER LE MÉCANISME D'ENTRAÎNEMENT ROTATIF.

MISE EN PLACE DU CYLINDRE

Modèle à bras

Placez le cylindre sur le sol, devant l'affûteuse, de sorte que l'avant de la tondeuse soit orienté dans la même direction que l'avant de la machine (voir FIG. 11a). Crochetez la barre d'écartement du treuil sur le cylindre. Les fixations de la barre d'écartement doivent être équitablement espacées le long de la tondeuse, afin qu'elles ne glissent pas lors du soulèvement de celle-ci. Pour le modèle 632, tenez-vous entre l'unité de tonte et le treuil, puis soulevez l'unité de tonte jusqu'à ce qu'elle soit en position correcte. Pour les tondeuses à greens à conducteur marchant, placez l'unité de tonte de sorte que la poignée soit orientée vers le treuil. Placez-vous ensuite entre l'unité de tonte et le cadre de l'affûteuse, puis soulevez l'unité de tonte jusqu'à ce qu'elle soit à bonne hauteur. Déplacez-vous autour de l'unité de tonte, puis guidez-la en place.

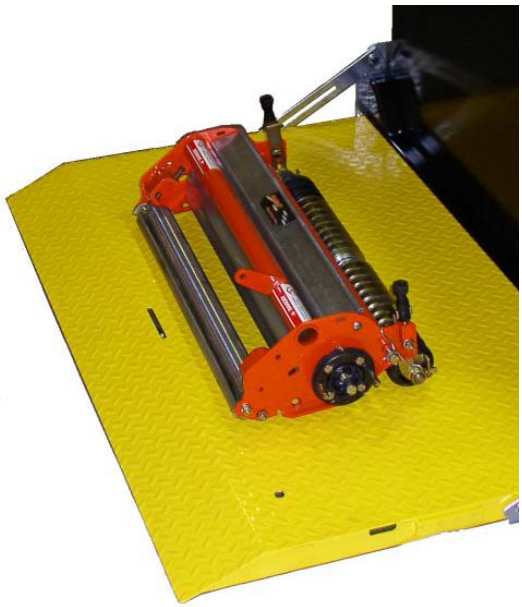


FIG. 11b

L'UTILISATEUR DOIT SE TENIR ÉLOIGNÉ DU CYLINDRE. NE RESTEZ PAS SOUS LE CYLINDRE LORS DE SON LEVAGE. PLACEZ LE CYLINDRE À BONNE DISTANCE.

Poste de travail en option pour le modèle 632

Soulevez ou faites rouler le cylindre sur la rampe arrière de sorte que l'avant de la tondeuse soit tourné vers l'avant de la machine (voir FIG. 11b). Soulevez la rampe du poste de travail jusqu'à ce qu'elle soit à niveau avec le plateau de la table. Placez le cylindre sur le plateau de la table de l'affûteuse, puis fermez la rampe arrière.

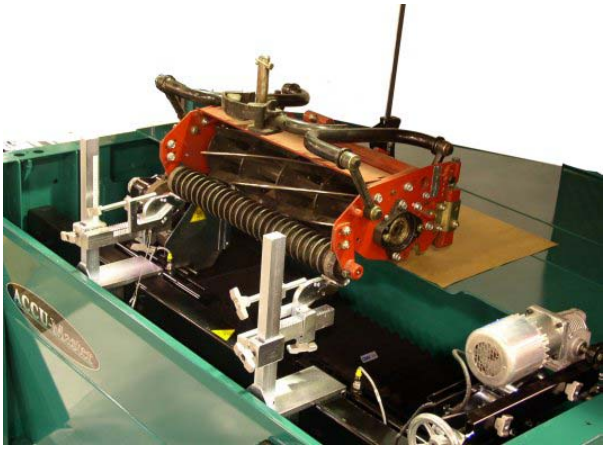


FIG. 12

INSTALLATION DU CYLINDRE

Placez le cylindre en quasi position d'affûtage, de sorte que le rouleau arrière soit sur le plateau de la table et le rouleau avant contre le rouleau avant (voir FIG. 12).

ASSUREZ-VOUS QUE LA MEULE D'AFFÛTAGE EST SUFFISAMMENT BASSE POUR QUE LE CYLINDRE SOIT DÉGAGÉ. VOUS POUVEZ ABAISSER LA MEULE D'AFFÛTAGE EN ACCÉDANT À L'ÉCRAN RECTIFICATION À PLAT OU AFFÛTAGE ARRIÈRE ET EN APPUYANT SUR LE BOUTON D'APPROCHE BAS (VOIR FIG. 31).

Positionnez les fixations du rouleau avant de sorte qu'elles soient aussi éloignées que possible des extrémités du rouleau avant, puis centrez la machine (voir FIG. 12).

Réglez la hauteur verticale des fixations avant afin que la partie inférieure du cylindre soit alignée à 10 mm [3/8 pouce] au-dessus de la surface de la table (voir FIG. 13).

Ajustez la position horizontale des fixations du rouleau avant à l'aide de la jauge de positionnement. Placez la jauge de positionnement du cylindre contre la surface de calibrage (voir FIG. 14). Le but est d'aligner la partie centrale du cylindre dans la fente de la jauge de positionnement.

LES ÉCHELLES D'USINAGE HORIZONTALE ET VERTICALE DOIVENT CORRESPONDRE POUR OBTENIR L'ALIGNEMENT ADÉQUAT.

Pour les cylindres de tondeuse à greens, la meule d'affûtage de 89 mm (3,5 pouces) de diamètre doit être éloignée d'environ 6 mm [1/4 de pouce] des fixations du rouleau avant. **REPORTEZ-VOUS AU GRAPHIQUE D'INSTALLATION DE LA PAGE 50.**

Pour vous assurer que l'installation est appropriée pour l'affûtage cylindrique et arrière, placez la meule d'affûtage cylindrique (fine) sur l'affûteuse. Mettez le système de doigt de dépouille en position de dépouille. Faites remonter progressivement la tête et coincez la lame de cylindre entre la meule d'affûtage et le doigt de dépouille. Vérifiez l'espacement entre la meule d'affûtage et le rouleau avant. Vérifiez également l'espacement entre la meule d'affûtage et la lame suivante. S'il est correct, vérifiez l'angle de dépouille de la lame de cylindre (pour obtenir des instructions sur le réglage de l'angle de dépouille, reportez-vous à la page 29).

Assurez-vous que le cylindre est bien parallèle au bord avant de la table. Verrouillez à l'aide des fixations avant et arrière. Les fixations avant comportent deux positions (comme indiqué en page 26). Utilisez la position verticale autant que possible (voir FIG. 15 et 16).

SERREZ MANUELLEMENT TOUTES LES POIGNÉES DE VERROUILLAGE AVANT D'AFFÛTER. TOUTE POIGNÉE TROP PEU SERRÉE NUIT À LA QUALITÉ D'AFFÛTAGE.

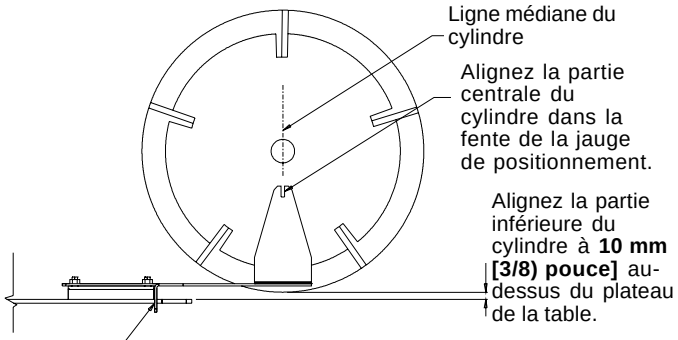

Ligne médiane du cylindre
Alignez la partie centrale du cylindre dans la fente de la jauge de positionnement.
Alignez la partie inférieure du cylindre à **10 mm [3/8) pouce]** au-dessus du plateau de la table.
Surface de calibrage de la table

FIG. 13

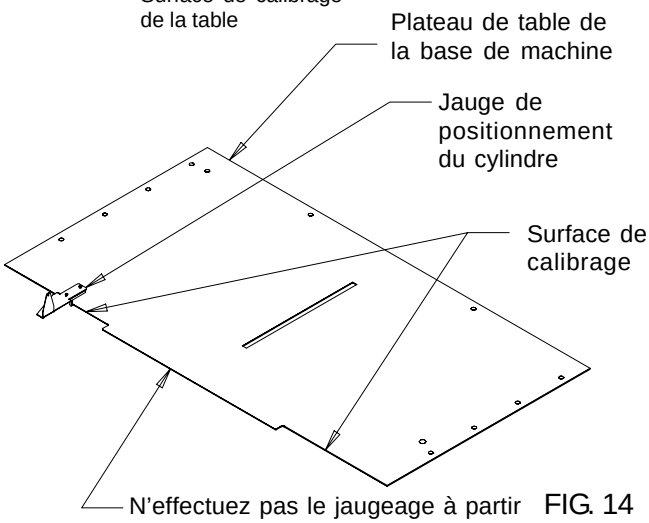

Plateau de table de la base de machine
Jauge de positionnement du cylindre
Surface de calibrage
N'effectuez pas le jaugeage à partir d'une grande portion de la table.

FIG. 14

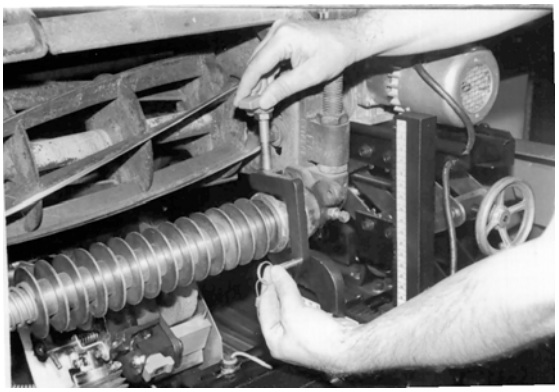


FIG. 15

FIG. 16

ALIGNEMENT DU CYLINDRE

Remarque : lorsque vous prenez des mesures au niveau de l'axe de cylindre, assurez-vous d'être en contact avec une zone exempte de saleté et d'herbe.

ALIGNEMENT HORIZONTAL

Installez le support d'extension horizontale sur le doigt de centrage avant du chariot et verrouillez-le à l'aide de la poignée (voir FIG. 17).

Installez la jauge d'alignement numérique sur le support d'extension horizontale, en visant l'axe de cylindre, puis verrouillez en position à l'aide de la poignée (voir FIG. 18).

REMARQUE : le support d'extension horizontale est réglable en hauteur, de sorte que la jauge numérique soit placée de façon à éviter les éléments du cadre du cylindre, etc. Le montage de la glissière verticale sur l'assemblage soudé comprend deux trous de fixation supplémentaires, afin que la glissière verticale puisse être inclinée vers l'avant ou l'arrière, également pour éviter les éléments du cadre du cylindre, etc. (voir FIG. 17).

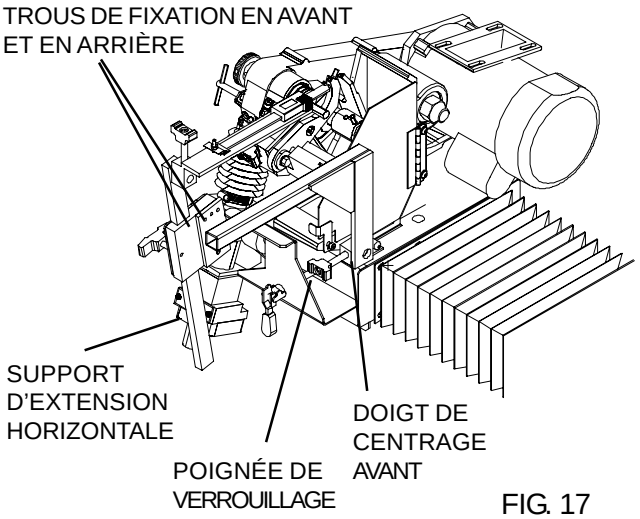

TROUS DE FIXATION EN AVANT ET EN ARRIÈRE
SUPPORT D'EXTENSION HORIZONTALE
POIGNÉE DE VERROUILLAGE
DOIGT DE CENTRAGE AVANT

FIG. 17

Desserrez les deux poignées de verrouillage du bloc-pivot sur le côté droit de la base de translation, afin de pouvoir procéder au réglage, aussi bien sur le plan horizontal que vertical (voir FIG. 19).

Commencez par mesurer le côté gauche du cylindre (le plus à gauche possible), avec la jauge d'alignement numérique, en prenant soin de centrer la pointe de la jauge sur l'axe de cylindre. Réinitialisez la jauge, puis mesurez le côté droit, en utilisant le même éloignement par rapport à la ligne médiane du cylindre que pour le côté gauche. Ne faites pas pivoter l'axe de cylindre, sauf s'il s'agit d'un très léger pivotement permettant de dégager la jauge lors de la prise de mesure. Tout d'abord, prenez note de l'écart d'alignement du cylindre. Ensuite, en laissant la jauge numérique sur le côté droit du cylindre, tournez le volant de commande horizontale (orange) dans le sens requis jusqu'à ce que la jauge affiche zéro. Continuez de tourner le volant de commande jusqu'à ce que la jauge affiche de nouveau la valeur de décalage complète précédente. Réglez le volant de commande horizontale orange (voir FIG. 19). Répétez l'opération jusqu'à ce que l'alignement soit à 0,05 mm [0,0020 pouce]. Lorsque c'est le cas, bloquez la poignée de verrouillage horizontal (orange).

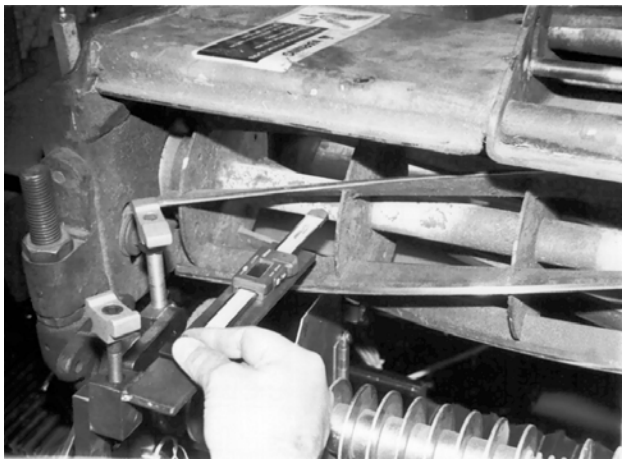


FIG. 18

Exemple : si l'axe de cylindre est décalé de 0,085 de gauche à droite, tournez le volant de 0,085 à zéro, puis continuez de tourner jusqu'à ce qu'une valeur supplémentaire de 0,085 s'affiche de l'autre côté du zéro.

Cela s'explique par le fait que le cadre de translation pivote vers l'extrémité gauche en étant réglé à droite. Chaque fois que l'extrémité de réglage est déplacée pour modifier la dimension du côté droit, la dimension du côté gauche est également modifiée proportionnellement au côté droit. En surcompensant au niveau de l'extrémité de réglage, ce déplacement est corrigé, ce qui permet l'alignement plus rapide du cylindre.

Retirez le support d'extension horizontale de la jauge. Stockez-le dans le compartiment de l'auvent (modèle 652) ou sur le panneau extérieur droit (modèle 632).

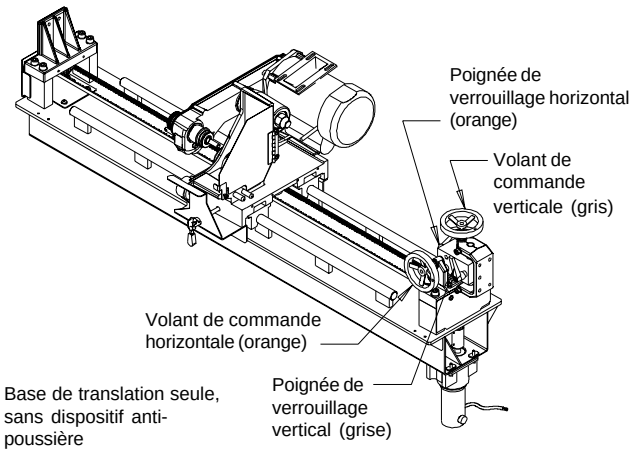

Poignée de verrouillage horizontal (orange)
Volant de commande verticale (gris)
Volant de commande horizontale (orange)
Poignée de verrouillage vertical (grise)
Base de translation seule, sans dispositif anti-poussière

FIG. 19

ALIGNEMENT VERTICAL

Installez verticalement la jauge d'alignement numérique sur le doigt de centrage avant, en visant l'axe de cylindre. Verrouillez la position à l'aide de la poignée (voir FIG. 20).

Commencez par mesurer le côté gauche du cylindre (le plus à gauche possible). Réinitialisez ensuite la jauge, puis mesurez le côté droit, en utilisant le même éloignement par rapport à la ligne médiane du cylindre que pour le côté gauche (voir FIG. 21). Ne faites pas pivoter l'axe de cylindre, sauf s'il s'agit d'un très léger pivotement permettant de dégager la jauge lors de la prise de mesure. Réglez le volant de commande verticale gris (voir FIG. 19). Tout d'abord, prenez note de l'écart d'alignement du cylindre. Ensuite, en laissant la jauge numérique sur le côté droit du cylindre, tournez le volant de commande horizontale (orange) dans le sens requis jusqu'à ce que la jauge affiche zéro. Continuez de tourner le volant de commande jusqu'à ce que la jauge affiche de nouveau la valeur de décalage complète précédente. Répétez l'opération jusqu'à ce que l'alignement soit à 0,05 mm [0,002 pouce].

Exemple : si l'axe de cylindre est décalé de 0,085 de gauche à droite, tournez le volant de 0,085 à zéro, puis continuez de tourner jusqu'à ce qu'une valeur supplémentaire de 0,085 s'affiche de l'autre côté du zéro.

Cela s'explique par le fait que le cadre de translation pivote vers l'extrémité gauche en étant réglé à droite. Chaque fois que l'extrémité de réglage est déplacée pour modifier la dimension du côté droit, la dimension du côté gauche est également modifiée proportionnellement au côté droit. En surcompensant au niveau de l'extrémité de réglage, ce déplacement est corrigé, ce qui permet l'alignement plus rapide du cylindre.

Le fait d'aligner le cylindre avec une valeur inférieure à 0,05 mm [0,002 pouce], non seulement n'améliore pas la qualité de l'affûtage du cylindre, mais augmente en plus le temps nécessaire à l'alignement. **N'ALIGNEZ PAS LE CYLINDRE AVEC UNE VALEUR INFÉRIEURE À 0,05 mm [0,002 POUCE].**

Lorsque vous avez terminé, bloquez la poignée de verrouillage vertical (grise). Retirez la jauge, puis stockez-la sur le support situé à l'extérieur du côté droit de l'affûteuse.

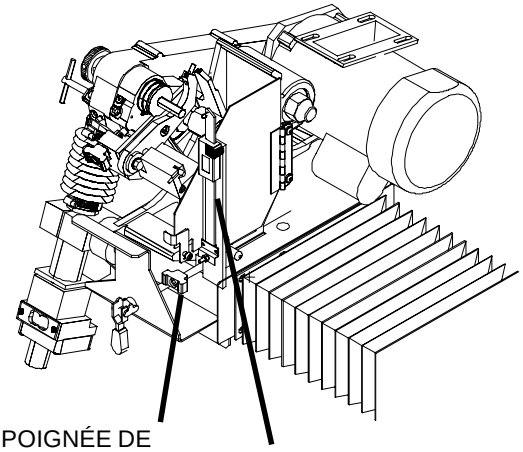


FIG. 20

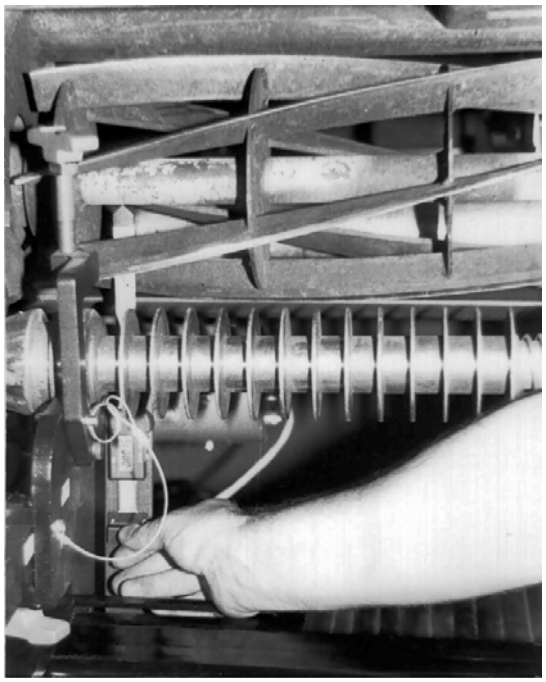


FIG. 21

FIXATION DU MÉCANISME D'ENTRAÎNEMENT ROTATIF À VITESSE VARIABLE AU CYLINDRE

Le mécanisme d'entraînement rotatif se fixe à l'extrémité de l'axe de cylindre ou à un composant du système d'entraînement. Contactez le fabricant de l'unité de coupe pour en savoir plus sur le positionnement et la fixation de l'entraînement rotatif. Déterminez de quel côté installer l'entraînement rotatif. En règle générale, il s'agit du même composant de système d'entraînement que celui utilisé pour le rodage (voir FIG. 22).

Fixez le mécanisme d'entraînement rotatif sur le côté approprié.

Lors d'un affûtage cylindrique, le cylindre doit tourner dans le même sens que la meule d'affûtage (voir FIG. 23).

Avant de positionner le mécanisme d'entraînement rotatif, il est nécessaire de se familiariser avec les ensembles coupleur/entraînement et les réglages disponibles (voir FIG. 24).

POIGNÉE A—
Règle la barre de serrage pour déplacer l'unité vers le haut et le bas.

POIGNÉE B (2 à chaque fois)—
Permet de desserrer l'unité de rotation, mais aussi de l'insérer et de la retirer.

POIGNÉES C ET D—
Permettent de desserrer l'ensemble du mécanisme d'entraînement rotatif du cadre de la barre de support et de le déplacer d'un côté à l'autre.

Lorsque vous positionnez l'unité de rotation, il est nécessaire de procéder à certains des réglages mentionnés ci-dessus pour aligner correctement l'unité de rotation au cylindre.

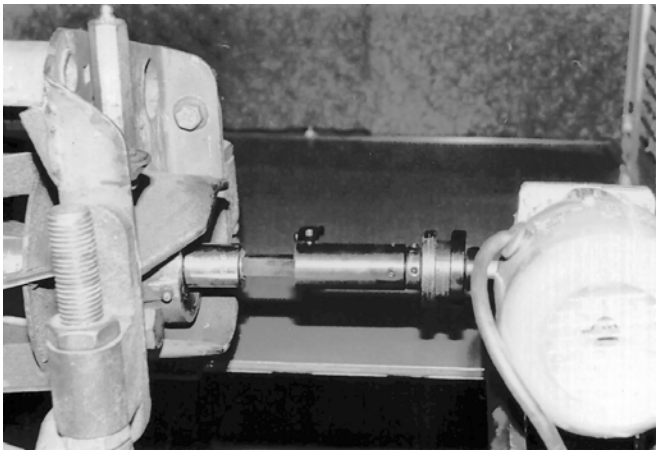


FIG. 22

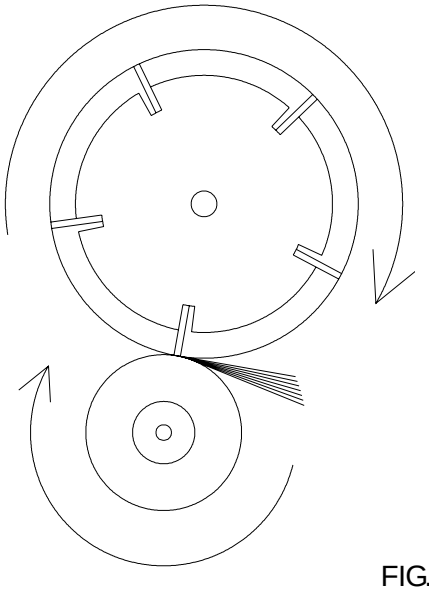


FIG. 23

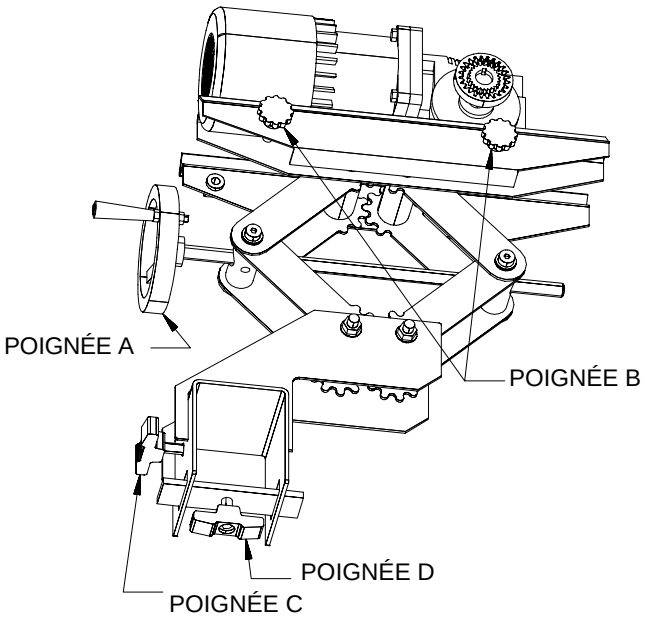


FIG. 24

L'ensemble coupleur/entraînement inclut les éléments suivants :
COUPLEUR DE MANCHON EN CAOUTCHOUC : cet élément est placé dans le coupleur de bride correspondant déjà installé dans l'arbre d'entraînement rotatif (voir FIG. 25).
ENSEMBLE ENTRAÎNEMENT/COUPLEUR/ADAPTATEUR : cet élément est installé sur le coupleur en caoutchouc. Remarque : si l'ensemble entraînement/coupleur/adaptateur est retiré, un arbre d'entraînement carré court est fixé au manchon de serrage. Celui-ci peut être utilisé avec une douille si l'espace est limité.
MANCHON DE SERRAGE : raccorde le coupleur en caoutchouc à l'adaptateur d'entraînement carré.
ADAPTATEUR D'ENTRAÎNEMENT CARRÉ : cet élément est inséré dans l'ensemble entraînement/coupleur/adaptateur et il doit être possible de le déplacer d'environ 51 mm [2 pouces]. Il sera nécessaire de le déplacer lors de la fixation du cylindre au mécanisme d'entraînement rotatif. Il est ensuite inséré dans une douille ou un adaptateur d'entraînement carré de 1,27 cm [1/2 pouce]. Cet arbre carré comprend une rainure usinée à l'autre extrémité de la bague de serrage. Cette rainure indique que vous avez atteint l'extension maximum de l'arbre d'entraînement carré. Si vous ne pouvez pas raccorder le cylindre sans dépasser cette rainure, l'unité de rotation doit être repositionnée sur l'outillage (poignées C et D) (voir FIG. 24).

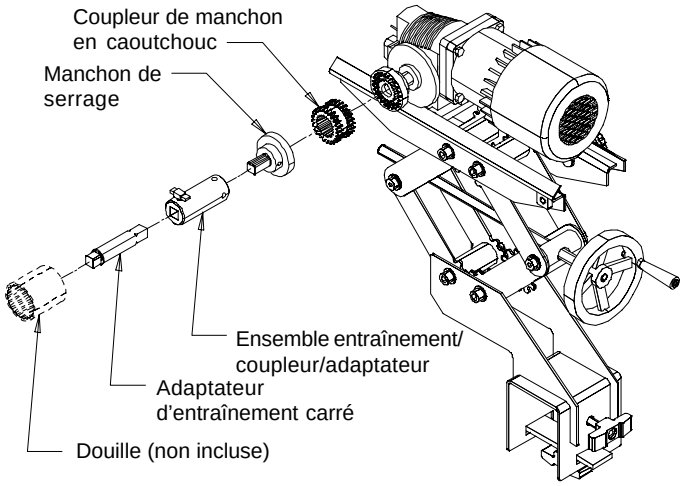


FIG. 25

REMARQUE : la douille ou l'adaptateur d'entraînement carré de 1,27 cm [1/2 pouce] placé sur le cylindre lors de l'affûtage cylindrique n'est ***PAS*** fourni avec l'affûteuse. Pour plus d'informations sur l'adaptateur de cylindre, reportez-vous à la page 38.

L'ARBRE CARRÉ NE DOIT EN AUCUN CAS DÉPASSER LA RAINURE. REPOSITIONNEZ PLUTÔT L'UNITÉ DE ROTATION.

La procédure suivante permet de faciliter l'installation du mécanisme d'entraînement rotatif.

1. Approchez le mécanisme d'entraînement rotatif du cylindre. Alignez l'arbre de l'entraînement rotatif avec l'écrou du cylindre en procédant aux réglages nécessaires mentionnés dans la page précédente.
2. Ensuite, faites glisser le mécanisme d'entraînement rotatif d'environ 18 cm [7 pouces] à partir du point de couplage du cylindre, puis attachez-le solidement à la barre de fixation carrée en serrant les deux poignées de verrouillage (poignées C et D).
3. Placez la douille ou l'adaptateur d'entraînement carré de 1,27 cm [1/2 pouce] approprié sur l'écrou du cylindre, puis insérez l'arbre d'entraînement carré dans la douille. Placez le manchon de serrage sur l'arbre d'entraînement, puis insérez-y l'ensemble entraînement/coupleur/adaptateur. Enfin, placez le coupleur en caoutchouc sur l'ensemble entraînement/coupleur/adaptateur (voir FIG. 22).
4. En maintenant fermement l'arbre d'entraînement carré en position avec la main gauche, vous pourrez déplacer les autres composants vers la droite et insérer le coupleur en caoutchouc dans la bride du mécanisme d'entraînement rotatif. Une fois cette opération terminée, serrez la poignée en T sur le manchon de serrage pour maintenir toutes les pièces en place.
5. Enfin, réajustez le mécanisme d'entraînement rotatif s'il n'est pas correctement aligné.

REMARQUE : un alignement parfait n'est pas nécessaire, mais il doit s'en approcher le plus possible pour que le coupleur reste engagé et qu'une torsion excessive ne s'applique pas au cylindre.

ADAPTATEURS DE CYLINDRE

Cette affûteuse est dotée d'un adaptateur qui convertit la rotation du couplage de boîte de vitesse d'entraînement rotatif en embout carré mâle de 1,27 cm [1/2 pouce]. Pour utiliser l'affûteuse, vous devez disposer d'un adaptateur de cet embout carré mâle de 1,27 cm [1/2 pouce] vers l'axe de cylindre. Ces adaptateurs ne sont **PAS** fournis avec l'affûteuse.

La plupart des unités de coupe fabriquées récemment comportent une cannelure mâle ou femelle sur l'extrémité de l'axe de cylindre permettant le raccordement à un arbre moteur électrique ou hydraulique.

Si vous avez accès à un axe de cylindre comportant une extrémité filetée interne, installez un boulon à tête hexagonale ou une vis à pans creux de la taille du filet en serrant fortement avec un contre-écrou, pour éviter les risques de desserrage lors de l'affûtage cylindrique. Utilisez ensuite une douille d'entraînement de 1,27 cm [1/2 pouce] adaptée aux dimensions de la clé ou de la vis à tête hexagonale.

ÉQUIPEMENT TORO :
Les cylindres Toro sont dotés d'une cannelure femelle à huit ou neuf dents. La cannelure femelle à huit dents peut être utilisée avec un adaptateur d'entraînement [carré mâle 0,95 cm [3/8 pouce] vers carré femelle 1,27 cm (1/2 pouce)]. La cannelure à neuf dents nécessite un adaptateur. Nous vous conseillons l'adaptateur Toro (référence TOR-4074) disponible auprès de l'entreprise suivante :
K-Line Industries, Inc. 315 Garden Ave. Holland, MI 49424 (Hollande).

ÉQUIPEMENT JOHN DEERE :
COUPLEURS : les arbres cannelés externes utilisent un coupleur cannelé femelle entre l'axe de cylindre et l'arbre de moteur hydraulique cannelé mâle. La cannelure comporte 8, 9 ou 11 dents. Nous vous conseillons d'acheter un coupleur cannelé femelle de la société John Deere et de le souder sur une extension de douille carrée courte de 1,27 cm [1/2 pouce].
Remarque : l'adaptateur cannelé à huit dents peut être utilisé avec un adaptateur d'entraînement [carré mâle 0,95 cm (3/8 pouce) vers carré femelle 1,27 cm (1/2 pouce)] sans soudage.

DIA. CYLINDRE	TYPE DE CYLINDRE	Recommandation
5"	G, M	Comporte un arbre externe 8 dents. Utilisez le coupleur AET11038.
7"	H	Comporte un arbre externe 11 dents. Utilisez le coupleur TCA12581. (REMARQUE : PEUT ÉGALEMENT ÊTRE ENTRAÎNÉ AVEC UNE DOUILLE HEXAGONALE 1,25.)
7"	26H	Comporte un arbre externe 9 dents. Utilisez le coupleur AET11310. (REMARQUE : PEUT ÉGALEMENT ÊTRE ENTRAÎNÉ AVEC UNE DOUILLE HEXAGONALE 1,25.)
8"	ESP	Comporte un arbre externe M16 X 2. Utilisez un écrou A31869 et une douille hexagonale de 24 mm pour l'entraînement.
5"	WBGM	Utilisez un écrou UNF 3/8"-24 et une douille hexagonale 9/16 pour l'entraînement.
5"	QA5	Comporte un arbre cannelé interne 8 dents. Utilisez la pièce AMT3022 pour créer un adaptateur.
7"	QA7	Comporte un arbre cannelé interne 11 dents. Utilisez une douille hexagonale 1,25 ou créez un adaptateur à partir de la pièce TCA18958.

ÉQUIPEMENT JACOBSEN :
Les systèmes d'entraînement sont répertoriés ci-dessous en fonction des unités de coupe :
* Les unités de cylindre de 5 pouces [1,27 cm] peuvent être entraînées à partir de l'extrémité du cylindre du moteur non hydraulique. Installez un boulon de 0,95 cm [3/8 pouce] au bout de l'axe de cylindre en serrant fortement avec un contre-écrou, afin d'éviter les risques de desserrage lors de la rotation. Utilisez une douille de 1,43 cm [9/16 pouce]. Elles peuvent également être entraînées à partir de l'extrémité du moteur hydraulique, à condition d'enfoncer un adaptateur d'entraînement [carré mâle 0,95 cm (3/8 pouce) vers carré femelle 1,27 cm (1/2 pouce)] dans le coupleur de cylindre cannelé Jacobsen (référence 337370) et d'utiliser l'ensemble en tant qu'adaptateur.
* Les unités de cylindre de 17,7 cm [7 pouces] peuvent être entraînées à partir de l'une ou l'autre des extrémités. L'unité de cylindre comprend un coupleur fixé aux deux extrémités de l'axe de cylindre. Achetez un arbre de moteur de cylindre Jacobsen (référence 4102440), soudez l'arbre moteur hydraulique du kit sur une douille de 1,27 cm [1/2 pouce], puis utilisez l'assemblage soudé en tant qu'adaptateur.
* Les unités de cylindre Tri-King peuvent être entraînées sur des unités d'entraînement de poulie plus anciennes, à l'aide d'une douille de 1,43 cm [9/16 pouce] sur le boulon de 0,95 cm [3/8 pouce] maintenant la poulie. Pour les nouvelles unités cannelées, achetez le coupleur de cylindre cannelé Jacobsen (référence 132002), enfoncez un adaptateur d'entraînement [carré mâle 0,95 cm (3/8 pouce) vers carré femelle 1,27 cm (1/2 pouce)] dans le coupleur de cylindre cannelé, puis utilisez l'ensemble en tant qu'adaptateur.

PROCÉDURE DE CONFIGURATION DE LA VITESSE DE ROTATION DE L'ENTRAÎNEMENT (EN T/M) PAR RAPPORT À LA VITESSE DE TRANSLATION

DANS LE CADRE D'UN AFFÛTAGE CYLINDRIQUE, LA VITESSE DE ROTATION DE L'ENTRAÎNEMENT (EN T/M) EST TRÈS IMPORTANTE POUR OBTENIR UN AFFÛTAGE DE QUALITÉ. LORS DU RÉGLAGE DE LA VITESSE DE ROTATION DE L'ENTRAÎNEMENT (EN T/M), VEILLEZ À BIEN SUIVRE LES INSTRUCTIONS CI-DESSOUS.

En règle générale, dans le cadre d'un affûtage cylindrique, la vitesse de rotation de l'entraînement doit être comprise entre 180 (45 %) et 380 T/M (100 %). La vitesse de rotation d'un cylindre spécifique dépend du diamètre du cylindre, du nombre de lames de cylindre et de la dureté du cylindre. Pour tous les cylindres, il existe une vitesse de rotation optimale permettant un affûtage à la fois **AGRESSIF** et doux lorsque vous procédez à la rectification à plat du cylindre. Votre objectif est de procéder à la rectification à plat du cylindre de la manière la plus agressive et la plus rapide possible, tout en garantissant une qualité exceptionnelle.

Il est recommandé de commencer à affûter chaque cylindre à une vitesse de rotation de 200 T/M (50 %), puis de régler le nombre de tours par minute pour optimiser la vitesse de rotation de chaque cylindre. Si la vitesse de rotation n'est pas correctement réglée, deux problèmes peuvent se poser : la rectification ou la résonance de la meule d'affûtage. Chacun de ces problèmes est expliqué ci-dessous.

Sur certains cylindres, en particulier les cylindres de petit diamètre et comprenant de nombreuses lames, si la vitesse de rotation (T/M) est élevée, le cylindre peut rectifier la meule d'affûtage. Cela peut générer ce qui ressemble à un affûtage très agressif (comme si l'approche était automatique), suivi d'un arrêt brutal de l'affûtage, sans aucun contact entre la meule d'affûtage et le cylindre. Dans ce cas, votre vitesse de rotation était élevée et vous avez effectivement rectifié votre meule d'affûtage.

Certains cylindres ont une vitesse de résonance à laquelle le cylindre entre dans les fréquences harmoniques avec la meule d'affûtage, la résonance faisant vibrer l'affûteuse et entraînant un affûtage de mauvaise qualité. Vous pouvez sortir de la plage de résonance en augmentant ou en diminuant la vitesse de rotation (T/M).

Après avoir déterminé la vitesse de rotation (T/M) optimale d'un cylindre, n'oubliez pas d'enregistrer le paramètre lors de l'enregistrement d'un programme. En enregistrant la vitesse (M/T) appropriée, vous n'aurez pas à évaluer la vitesse de rotation la prochaine fois que vous affûterez le cylindre.

VITESSE DE TRANSLATION DE L'ENTRAÎNEMENT (T/M)

Le potentiomètre de la vitesse de translation est réglable d'environ 1,5 m par minute [5 pieds par minute] à 6 m par minute [20 pieds par minute]. Il est recommandé de procéder à l'affûtage à une vitesse d'environ 4 m par minute [15 pieds par minute].

Tout affûtage à une vitesse de translation plus lente, 3 mètres par minute [10 pieds par minute] par exemple, donnera une meilleure finition mais prolongera le cycle d'affûtage. La finition de l'affûtage par rapport à la durée du cycle d'affûtage est contrôlée par le choix de l'opérateur.

VÉRIFICATION DE L'ESPACEMENT ENTRE LA MEULE D'AFFÛTAGE ET L'EXTRÉMITÉ DU CYLINDRE

Installez la meule d'affûtage 127 mm [5"] x 25 mm [1"]. Réglez le doigt de dépouille à l'aide de la poignée avant jusqu'à atteindre le diamètre de la meule d'affûtage (environ 0,8 mm [1/32"]). Pour retirer ou insérer le doigt, tournez, respectivement, la poignée dans le sens des aiguilles d'une montre ou dans le sens inverse (voir FIG. 27).

REMARQUE : la meule d'affûtage 89 mm x 25 mm [3,5" x 1"] peut s'avérer nécessaire pour les cylindres les plus petits (tondeuses à greens 127 mm [5"], par exemple), si un espacement est requis.

Tirez sur la goupille du piston gauche, puis faites tourner l'ensemble doigt/caisse vers le bas (dans les sens des aiguilles d'une montre, côté droit) jusqu'à ce que la goupille du piston gauche se verrouille en position de rotation (voir FIG. 28).

Verrouillez le doigt d'indexation en position basse. Appuyez sur le doigt d'indexation, puis mettez la goupille de verrouillage en position verrouillée (goupille insérée) (voir FIG. 28).

Déplacez la meule d'affûtage vers le haut à environ 3 mm [1/8"] du cylindre en accédant à l'écran tactile Rectification à plat et en appuyant sur le bouton de rapprochement par à-coups.

Désactivez les commutateurs de limite de déplacement pour permettre à la meule d'affûtage d'atteindre l'extrémité du cylindre (voir FIG. 29). Appuyez sur le bouton Déplacement (jog) sur l'écran tactile Rectification à plat afin de déplacer la meule d'affûtage jusqu'à ce qu'elle atteigne l'extrémité du cylindre (si l'espacement par rapport au cadre le permet) (voir FIG. 31). Une fois la meule d'affûtage en position, activez les commutateurs de limite de déplacement jusqu'à ce que le voyant du commutateur de proximité s'allume. Déplacez la meule d'affûtage de quelques centimètres, puis reculez-la pour vérifier que le commutateur arrête correctement la meule. Répétez le processus sur le commutateur de proximité opposé.

SI LE CADRE DU CYLINDRE DÉPASSE LE CYLINDRE LUI-MÊME, ASSUREZ-VOUS QUE L'ARRÊT EST CONFIGURÉ DE SORTE QUE LA MEULE D'AFFÛTAGE N'ARRIVE PAS JUSQU'AU CADRE LORS DE L'AFFÛTAGE.

REMARQUE : lorsque vous accédez à l'écran tactile Rectification à plat, l'ensemble doigt/caisse doit être en position basse, et le doigt d'indexation doit être en position verrouillée. Si cela n'est pas le cas, l'entraînement rotatif et le rapprochement par à-coups ne fonctionneront pas, et un voyant d'alarme clignotera sur l'écran tactile.

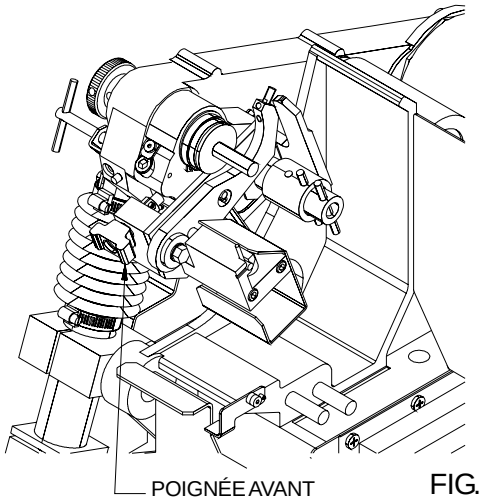


FIG. 27

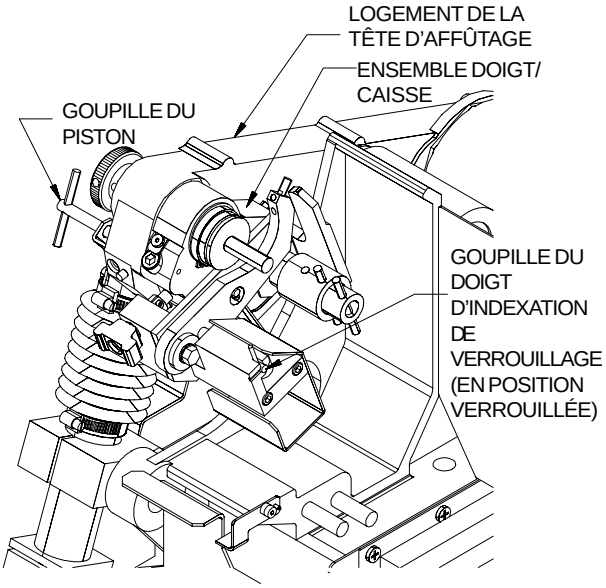

LOGEMENT DE LA TÊTE D'AFFÛTAGE
ENSEMBLE DOIGT/ CAISSE
GOUPILLE DU PISTON
GOUPILLE DU DOIGT D'INDEXATION DE VERROUILLAGE (EN POSITION VERROUILLÉE)

FIG. 28

PRÉSENTE L'ENSEMBLE DOIGT/CAISSE PIVOTÉ (SENS DES AIGUILLES D'UNE MONTRE) EN POSITION D'AFFÛTAGE CYLINDRIQUE (ILLUSTRÉ SANS MEULE D'AFFÛTAGE DANS UN SOUCI DE CLARTÉ).

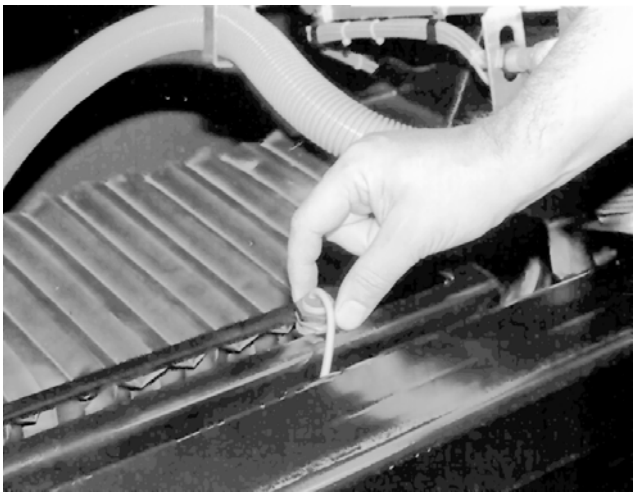


FIG. 29

Fermez et verrouillez les volets car le moteur de la meule d'affûtage et l'entraînement rotatif ne fonctionneront pas s'ils sont ouverts.

Mettez le moteur de la meule d'affûtage et celui de l'entraînement rotatif en marche sur l'écran tactile Rectification à plat. Définissez la vitesse de rotation selon les instructions de la page 37. Veillez à ce que le sens de rotation soit identique à celui de la meule d'affûtage (dans le sens des aiguilles d'une montre, côté droit, voir FIG. 30). Accédez à l'écran tactile Rectification à plat pour changer le sens du moteur de rotation (voir FIG. 31).

REMARQUE : lorsque le cylindre tourne dans le même sens que la meule d'affûtage, le point de contact entre les deux est en sens opposé.

Sur l'écran tactile Rectification à plat, appuyez sur le bouton d'approche haut jusqu'à ce que vous voyiez des étincelles sur le cylindre.

Sur l'écran tactile Rectification à plat, appuyez sur le bouton Déplacement (jog) (gauche/droite) pour parcourir le cylindre jusqu'aux zones hautes.

REMARQUE : si l'affûtage devient de plus en plus difficile, appuyez une nouvelle fois sur le bouton bas Déplacement (jog) jusqu'à ce que vous puissiez parcourir toute la longueur du cylindre sans difficulté.

REMARQUE : si vous détectez un écart important entre les deux extrémités (supérieur à 1,5 mm [1/16"]), vérifiez l'alignement avant de poursuivre.

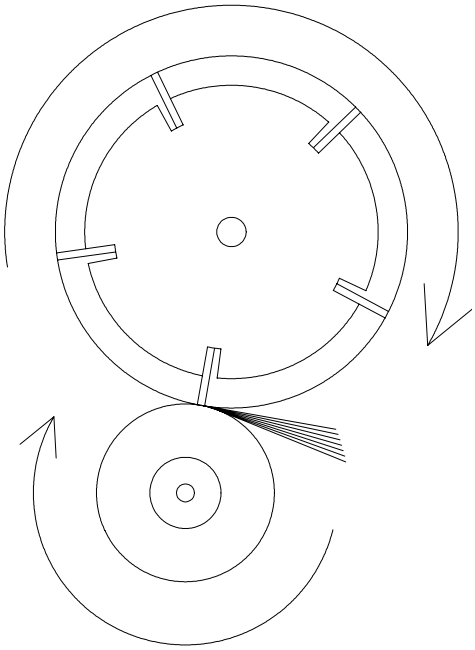


FIG. 30

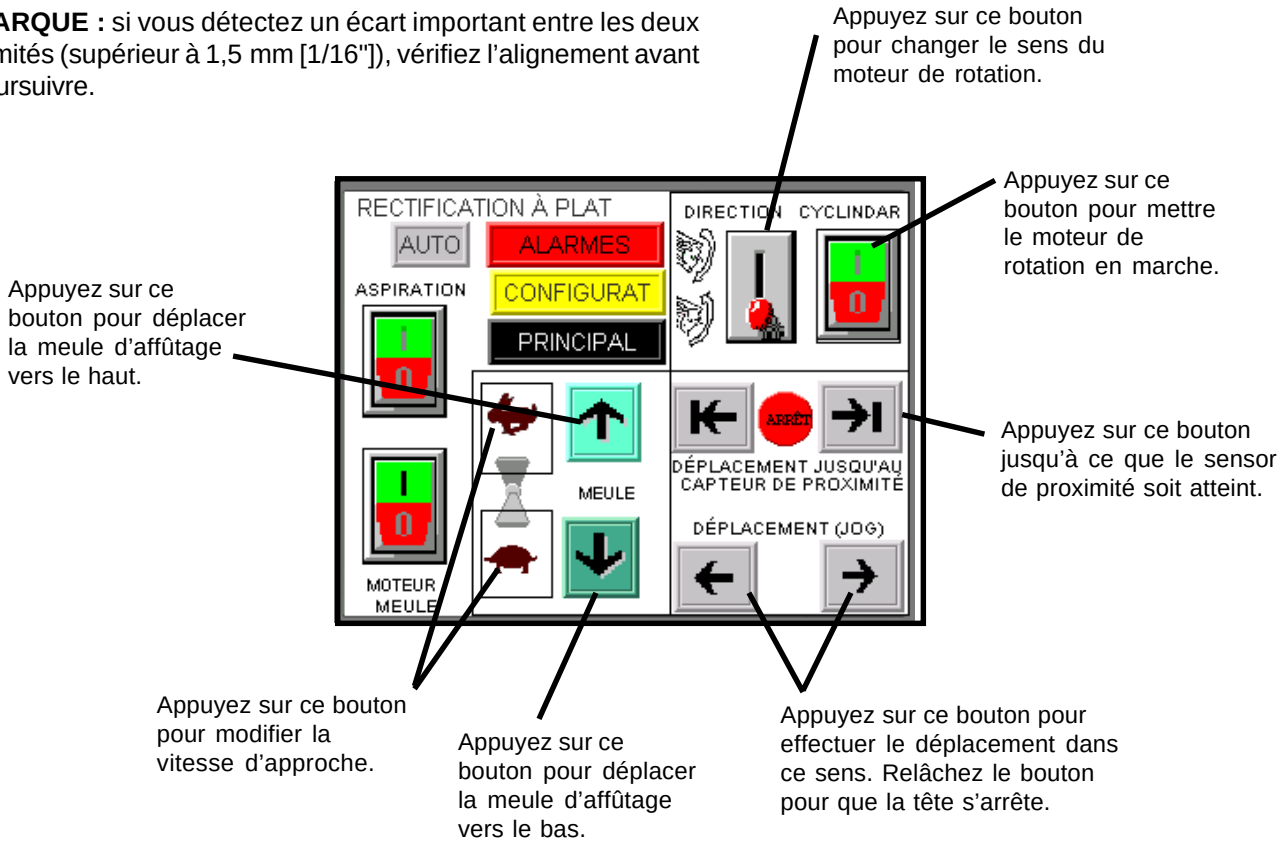

Appuyez sur ce bouton pour changer le sens du moteur de rotation.
Appuyez sur ce bouton pour mettre le moteur de rotation en marche.
Appuyez sur ce bouton pour déplacer la meule d'affûtage vers le haut.
Appuyez sur ce bouton jusqu'à ce que le sensor de proximité soit atteint.
RECTIFICATION À PLAT
AUTO
ALARMES
CONFIGURAT
PRINCIPAL
ASPIRATION
DIRECTION
CYCLINDAR
ARRÊT
DÉPLACEMENT JUSQU'AU CAPTEUR DE PROXIMITÉ
MEULE
DÉPLACEMENT (JOG)
MOTEUR MEULE
Appuyez sur ce bouton pour modifier la vitesse d'approche.
Appuyez sur ce bouton pour déplacer la meule d'affûtage vers le bas.
Appuyez sur ce bouton pour effectuer le déplacement dans ce sens. Relâchez le bouton pour que la tête s'arrête.

FIG. 31

AFFÛTAGE CYLINDRIQUE

REPORTEZ-VOUS AUX INSTRUCTIONS DE SÉCURITÉ RELATIVES À LA MEULE D'AFFÛTAGE À LA PAGE 5.

Repassez manuellement en **POSITION INITIALE** (côté droit, jusqu'à ce que le commutateur de proximité droit s'allume) via l'écran tactile Rectification à plat (voir FIG. 31).

Pour configurer un nouveau cylindre ou entrer vos propres paramètres, appuyez sur le bouton CONFIGURAT. Entrez ensuite les informations requises dans l'écran Configuration du programme (rectification à plat). Si vous souhaitez utiliser un programme enregistré, appuyez sur le bouton AUTO, puis sur le bouton PROGRAMME dans l'écran Programme de rectification à plat. Il existe cinq programmes d'affûtage cylindrique préconfigurés. Vous pouvez sélectionner l'un de ces programmes ou développer votre propre programme en fonction de la quantité de matériau que vous estimez devoir retirer du cylindre pour l'affûter et retirer toutes les aspérités (voir FIG. 32).

Une fois le programme chargé ou les informations entrées, vérifiez que les informations de l'écran Programme de rectification à plat sont correctes, puis appuyez sur le bouton ACCEPTER VALEURS.

REMARQUE : définissez une vitesse de translation d'environ 4 m par minute [15 pieds par minute].

Appuyez sur le bouton DÉBUT. Le contrôleur programmable activera toutes les fonctions nécessaires qui ne le sont pas actuellement. Vous devez surveiller l'affûteuse afin de vous assurer de son bon fonctionnement avant de la laisser en cycle automatique pour vous consacrer à d'autres tâches. Si l'affûtage est trop léger, appuyez sur ENTRÉE RAPIDE DE 0,025 MM pour approcher le cylindre de 0,025 mm lors de l'exécution du programme. Le cylindre s'approche de 0,025 mm chaque fois que vous appuyez sur le bouton. Entre chaque pression, vous devez retirer le doigt. L'opérateur peut également déplacer la meule vers le bas en appuyant sur le bouton SORTIE RAPIDE DE 0,025 MM (voir FIG. 32).

La machine continuera l'affûtage jusqu'à la fin du programme. Une fois le programme terminé, la meule d'affûtage s'arrêtera à la position initiale, le moteur d'aspiration, le moteur de rotation et le moteur d'affûtage s'éteindront, et le voyant orange situé sur le dessus de la machine clignotera.

Ouvrez les volets et vérifiez le cylindre. Si le résultat vous satisfait, passez à l'affûtage arrière. Sinon, réexécutez le programme d'affûtage cylindrique.

Si vous souhaitez vérifier le cylindre au milieu d'un programme d'affûtage, appuyez sur le bouton PAUSE. Le programme termine alors le cycle de translation en cours, puis s'arrête en position initiale. Vous pouvez alors ouvrir les volets et vérifier le cylindre. Si vous souhaitez continuer, appuyez sur REPRISE. Pour mettre fin au programme, appuyez sur le bouton ANNULER.

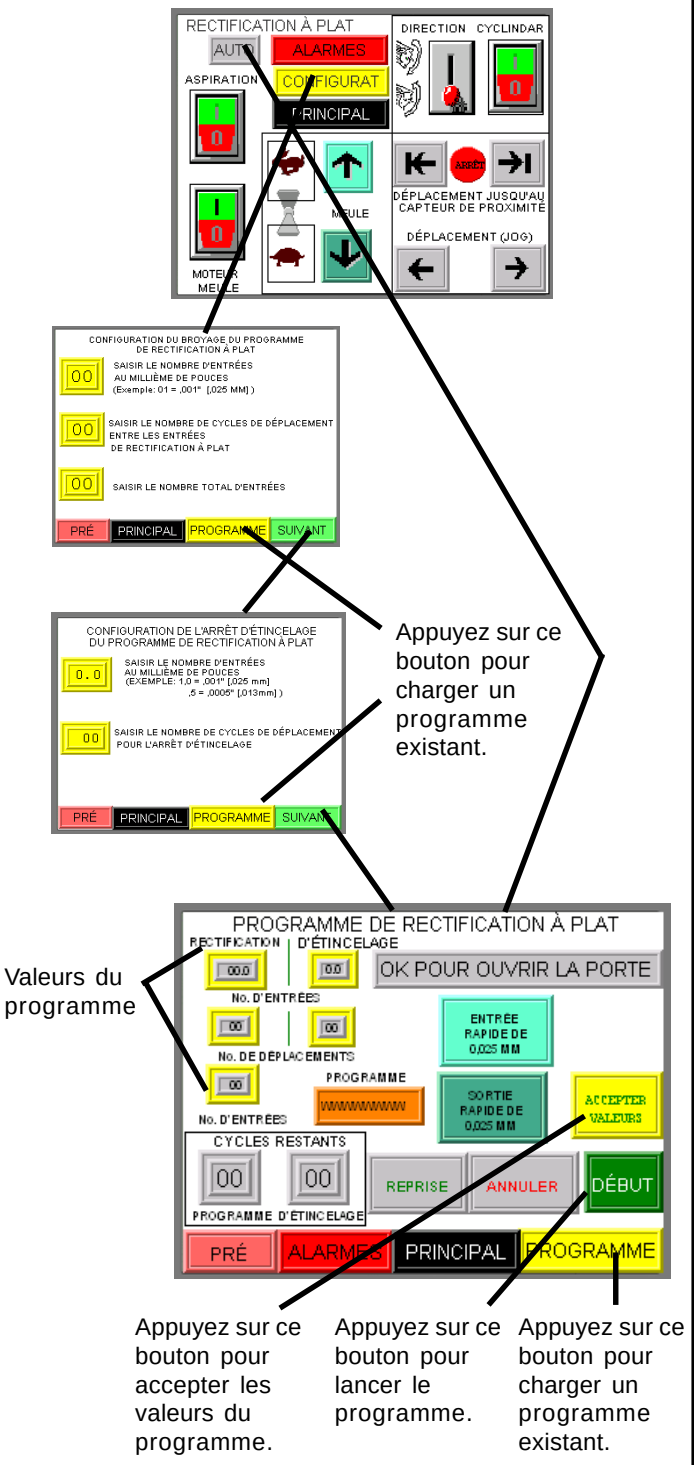


FIG. 32

Une fois le programme terminé, vous pouvez enregistrer les paramètres dans un fichier de programme que vous utiliserez ultérieurement en appuyant sur le bouton PROGRAMME. Les informations relatives à l'affûtage cylindrique et à l'affûtage arrière sont stockées dans un programme. Il est parfois plus rapide d'attendre la fin de l'affûtage arrière pour enregistrer le programme. Veillez à noter la vitesse de rotation afin de l'indiquer dans le programme pour référence ultérieure.

AFFÛTAGE ARRIÈRE

Remplacez la meule d'affûtage de 25 mm [1"] de large par une meule d'affûtage arrière de 10 mm [3/8"] de large pour l'affûtage arrière. Plus le diamètre du cylindre diminue et plus le nombre de lames augmente, plus il est préférable d'utiliser une meule de petit diamètre. Une meule de 89 mm [3,5"] de diamètre et de 10 mm [3/8"] de large est fournie avec l'affûteuse pour les cylindres les plus petits. En règle générale, il est plus pratique d'utiliser la meule d'affûtage la plus large pour l'affûtage arrière. (Une meule plus large (de 127 mm [5"] de diamètre et de 10 mm [3/8"] de large) est également fournie avec l'affûteuse et doit être utilisée sur les cylindres les plus larges.)

REMARQUE : les cylindres de tondeuses à greens de 127 mm [5"] de diamètre avec 11 lames nécessitent une meule d'affûtage de 89 mm [3,5"] de diamètre. Réglez le doigt de guidage de dépouille à l'aide de la poignée avant de sorte à laisser un petit espace entre le doigt de guidage et la meule (environ 1,5 mm [1/16"]).

SPIRALES DU CYLINDRE

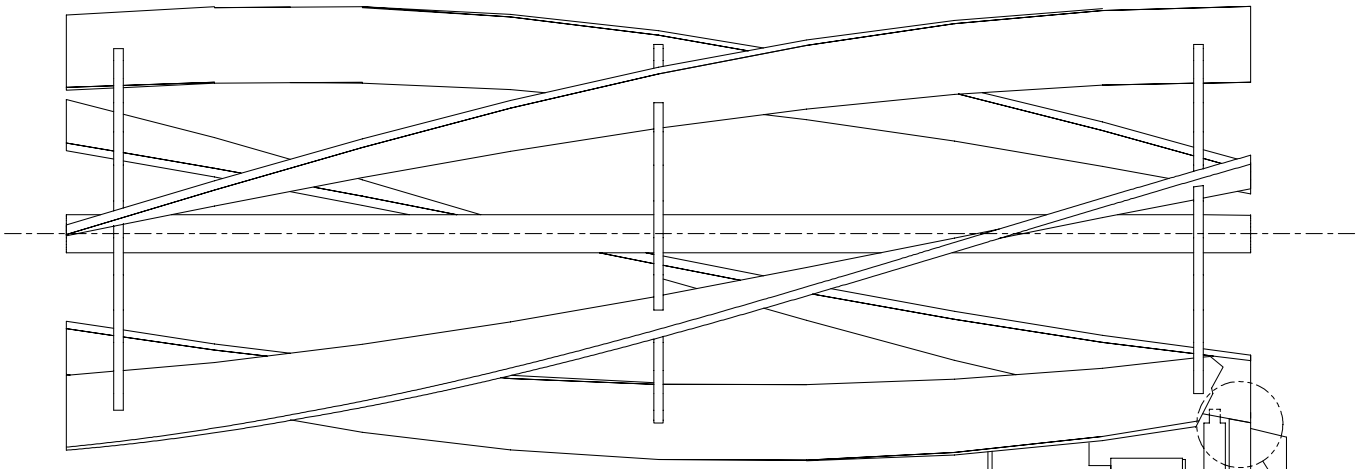
Vérifiez si votre unité de tonte est à cylindre hélicoïdal normal ou inversé.

LA PAGE 42 REPRÉSENTE UN CYLINDRE HÉLICOÏDAL NORMAL.
Notez que le point supérieur du doigt de dépouille est toujours sur le côté droit de la meule d'affûtage. Pour un cylindre hélicoïdal normal, s'il s'agit d'un cylindre conique, placez le point supérieur de la meule à gauche. Ceci permet un affûtage jusqu'à l'extrémité de la lame.

LA PAGE 43 PRÉSENTE UN CYLINDRE HÉLICOÏDAL INVERSÉ.
Notez que le point supérieur du doigt de dépouille est toujours sur le côté droit de la meule d'affûtage. Pour un cylindre hélicoïdal normal, s'il s'agit d'un cylindre conique, placez le point supérieur de la meule à gauche.

La plupart des unités de tonte sont à cylindre hélicoïdal normal.

LE POINT SUPÉRIEUR DU DOIGT DE DÉPOUILLE DOIT TOUJOURS SE TROUVER À L'ANGLE DE LA MEULE D'AFFÛTAGE EN CONTACT AVEC LE CYLINDRE. SUR CETTE AFFÛTEUSE, IL S'AGIT TOUJOURS DU CÔTÉ DROIT DE LA MEULE D'AFFÛTAGE (VOIR PAGES 44 ET 45).

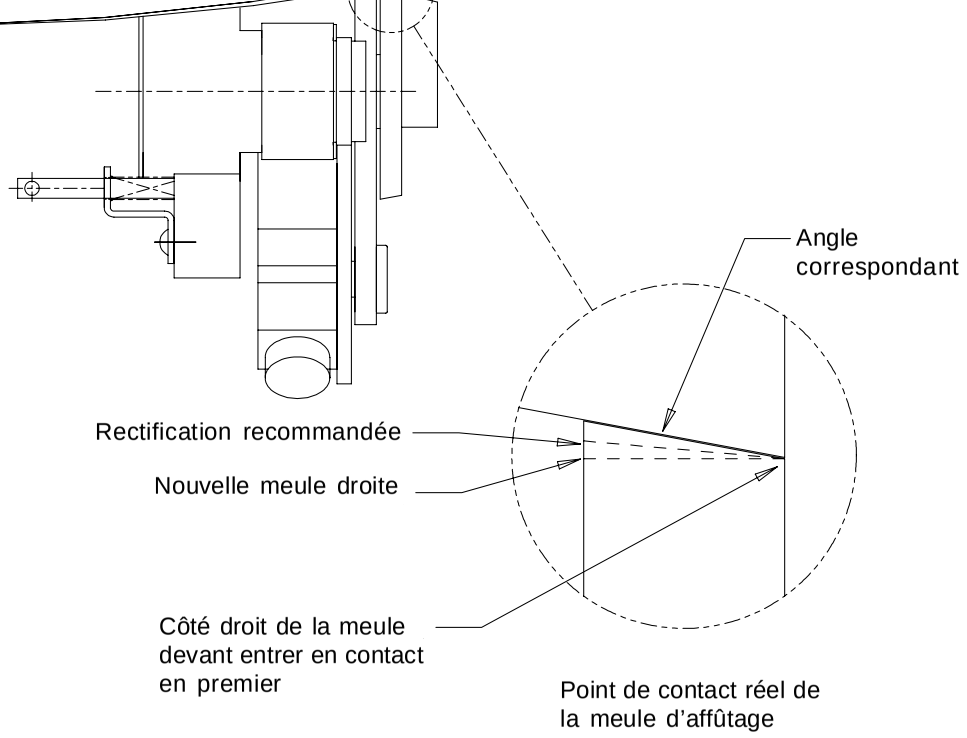


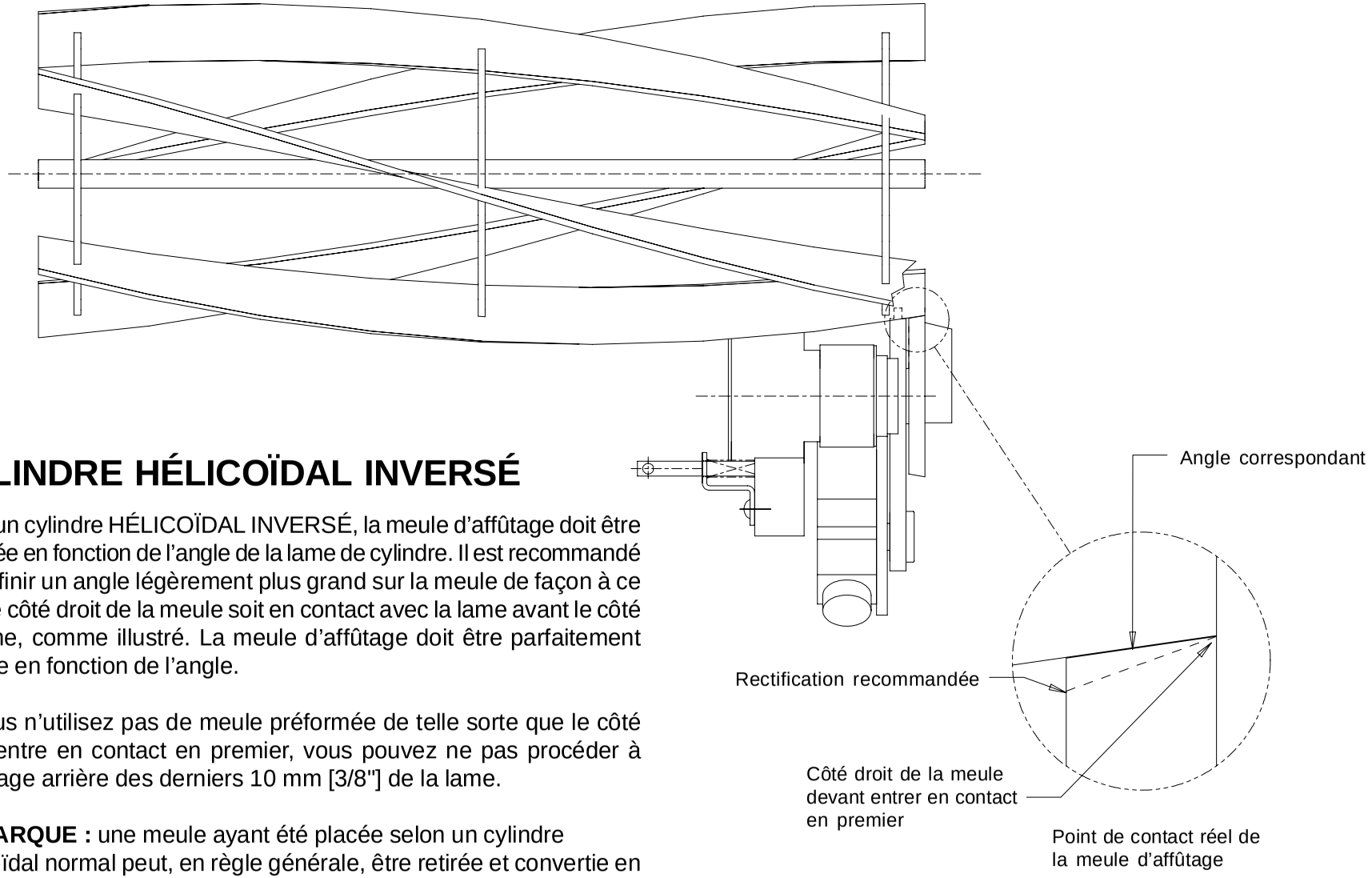
CYLINDRE HÉLICOÏDAL NORMAL

Pour un cylindre HÉLICOÏDAL NORMAL, la meule d'affûtage doit être placée en fonction de l'angle de la lame de cylindre.

REMARQUE : il est possible d'utiliser la meule d'affûtage carrée à sa sortie d'usine pour les cylindres hélicoïdaux normaux. Elle doit être placée en fonction du cylindre hélicoïdal normal de la lame de cylindre.

Les cylindres hélicoïdaux normaux sont également appelés « cylindres de coupe gauche » (vue avant, position d'entrée d'herbe) ou « cylindres à chute droite » (herbe lancée à la droite de l'opérateur).


Angle correspondant
Rectification recommandée
Nouvelle meule droite
Côté droit de la meule devant entrer en contact en premier
Point de contact réel de la meule d'affûtage


Angle correspondant
Rectification recommandée
Côté droit de la meule devant entrer en contact en premier
Point de contact réel de la meule d'affûtage

CYLINDRE HÉLICOÏDAL INVERSÉ

Pour un cylindre HÉLICOÏDAL INVERSÉ, la meule d'affûtage doit être rectifiée en fonction de l'angle de la lame de cylindre. Il est recommandé de définir un angle légèrement plus grand sur la meule de façon à ce que le côté droit de la meule soit en contact avec la lame avant le côté gauche, comme illustré. La meule d'affûtage doit être parfaitement placée en fonction de l'angle.

Si vous n'utilisez pas de meule préformée de telle sorte que le côté droit entre en contact en premier, vous pouvez ne pas procéder à l'affûtage arrière des derniers 10 mm [3/8"] de la lame.

REMARQUE : une meule ayant été placée selon un cylindre hélicoïdal normal peut, en règle générale, être retirée et convertie en une affûteuse à cylindre hélicoïdal inversé.

Les cylindres hélicoïdaux inversés sont également appelés « cylindres de coupe droite » (vue avant, côté d'entrée d'herbe) ou « cylindres à chute droite » (herbe lancée à la droite de l'opérateur).

Réinitialisez le commutateur de proximité de limite de déplacement pour que la meule d'affûtage atteigne le cylindre aux deux extrémités (environ 1,5 mm [1/16"]). Assurez-vous que le dispositif de réglage de positionnement du cylindre est configuré en position centrale. Reportez-vous à la section relative au réglage de l'angle de dépouille à la page 15.

Tirez sur la goupille du piston gauche, puis faites tourner l'ensemble doigt/caisse vers le haut (dans le sens contraire des aiguilles d'une monte, côté droit) jusqu'à ce que la goupille de piston gauche se verrouille en position de dépouille (voir FIG. 33). La goupille du piston doit être complètement engagée dans le dispositif de réglage de l'affûtage arrière pour en garantir le bon fonctionnement.

Tirez sur la goupille du doigt d'indexation de verrouillage droit pour libérer le doigt d'indexation, puis faites tourner la poignée en position rétractée (voir FIG. 33).

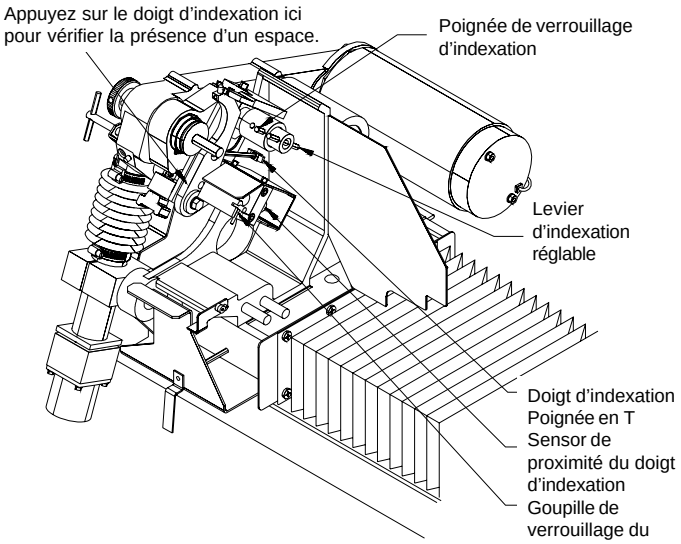
Accédez à l'écran tactile Affûtage arrière (voir FIG. 34). **REMARQUE :** lorsque vous mettez le sélecteur en mode Affûtage arrière, l'ensemble doigt/caisse doit être soulevé et le doigt d'indexation doit être déverrouillé et en position avant. Si cela n'est pas le cas, l'entraînement rotatif et le rapprochement par à-coups ne fonctionneront pas, et une alarme s'affichera sur l'écran tactile.

Sur l'écran tactile Affûtage arrière, actionnez le commutateur de rotation de l'entraînement rotatif pour faire tourner le cylindre dans le doigt d'indexation, dans le sens inverse des aiguilles d'une montre (côté droit). **REMARQUE :** le sens de rotation du cylindre de couple de dépouille est toujours contraire à celui de l'affûtage cylindrique.

La translation étant en position initiale (commutateur de proximité droit), appuyez sur le bouton de rapprochement par à-coups sur l'écran tactile pour déplacer la tête d'affûtage vers le haut tout en faisant tourner le cylindre avec la main jusqu'à ce que le doigt d'indexation touche la lame de cylindre.

Translation en position initiale et lame de cylindre sur le doigt d'indexation uniquement. Desserrez la poignée de verrouillage d'indexation, puis faites pivoter le levier de réglage d'indexation à droite de la tête d'affûtage (voir FIG. 33). Réglez la position du doigt d'indexation pour que la lame puisse se déplacer du doigt d'indexation au doigt de dépouille lors d'un déplacement vers la gauche. Si le doigt est réglé trop en arrière, la lame touchera le côté du doigt de dépouille lors d'une translation vers la gauche. Cette position doit également laisser un espace libre d'environ 1 mm [1/32"] au niveau du doigt d'indexation lorsque la lame repose sur le point supérieur du doigt de dépouille (voir FIG. 33). À titre de vérification, procédez à un déplacement par à-coups vers la gauche jusqu'à ce que la lame de cylindre soit sur le doigt de dépouille. Une fois l'opération terminée, serrez la poignée de verrouillage d'indexation pour verrouiller le doigt d'indexation en place. Continuez à déplacer par à-coups la tête d'affûtage vers le haut jusqu'à ce qu'il y ait un espacement minimal entre la lame de cylindre et la meule d'affûtage.

Vérifiez le sensor de proximité du doigt d'indexation (commutateur de proximité droit sous l'écran protecteur) pour garantir le contact (commutateur de proximité allumé) lorsque le doigt d'indexation touche une lame de cylindre.


Appuyez sur le doigt d'indexation ici pour vérifier la présence d'un espace.
Poignée de verrouillage d'indexation
Levier d'indexation réglable
Doigt d'indexation
Poignée en T
Sensor de proximité du doigt d'indexation
Goupille de verrouillage du doigt d'indexation (en position rétractée)

Présente l'ensemble doigt/caisse pivoté (sens inverse des aiguilles d'une montre) en position d'affûtage arrière (illustré sans meule d'affûtage dans un souci de clarté).

FIG. 33

Commutateur de rotation de l'entraînement rotatif

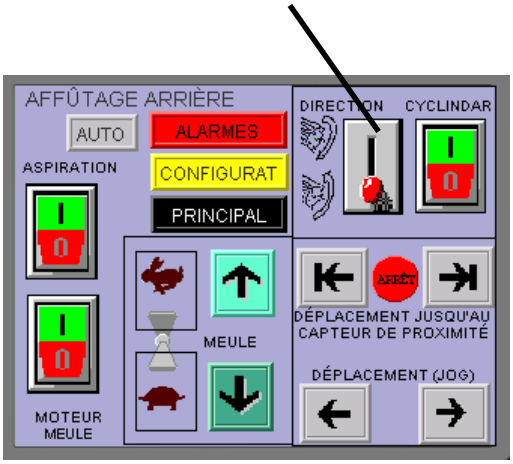


FIG. 34

Fermez et verrouillez les volets car le moteur de la meule d'affûtage ou l'entraînement rotatif ne fonctionneront pas s'ils sont ouverts.

Mettez le moteur de l'entraînement rotatif en marche. **REMARQUE :** l'entraînement rotatif appliquera une charge de couple aux doigts.

Définissez le potentiomètre de couple de dépouille à environ 15. **REMARQUE :** il se peut que les cylindres tournant librement nécessitent une valeur inférieure à 15, contrairement aux cylindres rigides ou dotés d'un mécanisme de transmission qui peuvent requérir un couple supérieur à 15. Ne définissez jamais le potentiomètre de couple de dépouille sur une valeur supérieure à 45.

Procédez manuellement à une translation vers la gauche jusqu'à obtenir un espacement approprié entre la meule d'affûtage et la lame. Vérifiez que l'espacement soit suffisant entre le doigt d'indexation (une fois libéré de la lame, à gauche) et l'avant de la lame lors du retour en position initiale. Vérifiez également qu'il y ait un espacement au niveau de la platine de la lame de cylindre.

Arrêtez la translation en position initiale, puis contrôlez la bonne indexation de la lame.

À ce stade, vous pouvez régler l'angle de dépouille en tournant le micro-ajusteur relatif à l'angle de dépouille (voir FIG. 35). Pour augmenter l'angle de dépouille d'environ 8°, faites pivoter le dispositif de réglage de positionnement du cylindre dans le sens des aiguilles d'une montre. Pour diminuer l'angle de dépouille d'environ 8°, faites pivoter le dispositif de réglage de positionnement du cylindre dans le sens inverse des aiguilles d'une montre.

Appuyez sur le bouton CONFIGURAT, puis entrez les informations requises ou appuyez sur le bouton PROGRAMME de l'écran Configuration du programme ou Programme d'affûtage arrière pour charger un programme existant. Il existe cinq programmes d'affûtage arrière préconfigurés. Vous pouvez sélectionner l'un de ces programmes ou développer votre propre programme en fonction de la quantité de matériau que vous estimez devoir retirer de la lame de cylindre pour garantir un affûtage arrière adéquat (voir FIG. 36).

Une fois le programme chargé ou les informations entrées dans l'écran Configuration du programme, vérifiez le paramètre situé dans le coin supérieur gauche de l'écran Programme d'affûtage arrière. En cas de sélection d'un programme préconfiguré, appuyez sur le bouton No. DE LAMES pour définir le nombre de lames arrière afin qu'il corresponde au nombre de lames du cylindre (voir FIG. 36).

SI LE NOMBRE DE LAMES N'EST PAS CORRECTEMENT DÉFINI, CERTAINES LAMES SERONT AFFÛTÉES DEUX FOIS, D'AUTRES NE LE SERONT PAS DU TOUT.

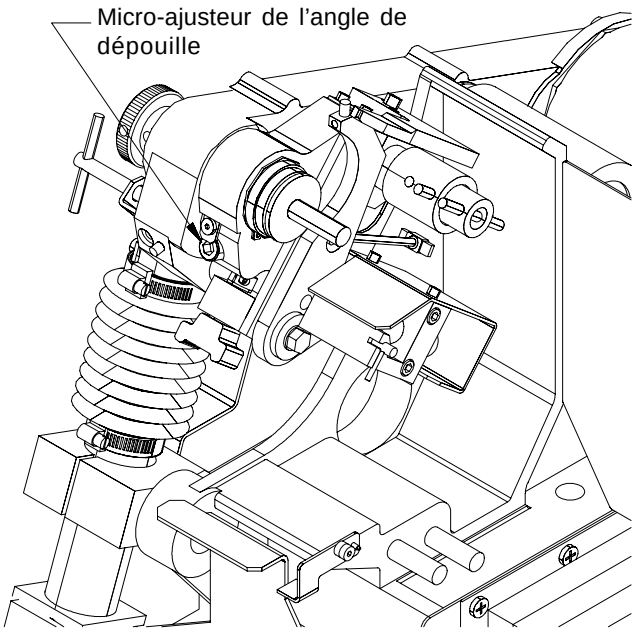


FIG. 35

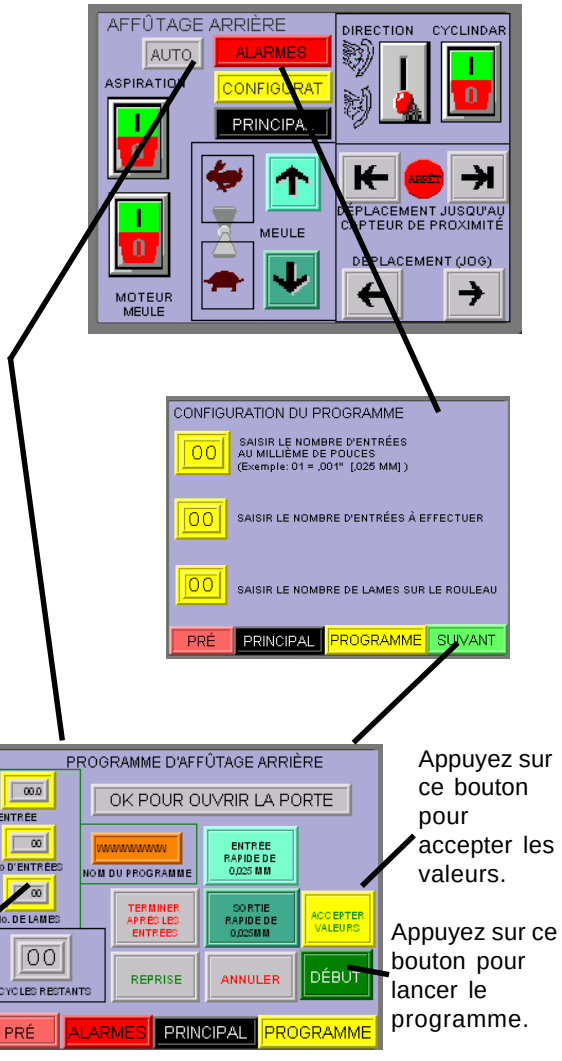


FIG. 36

REMARQUE : la vitesse de translation doit être d'environ 4 m par minute [15 pieds par minute]. Si vous retirez une petite quantité de matériau sur les approches initiales, il est recommandé d'utiliser une vitesse de translation plus élevée. Si vous retirez une grande quantité de matériau sur les approches ultérieures, une vitesse de translation plus lente peut s'avérer nécessaire.

Appuyez sur le bouton DÉBUT. Le contrôleur programmable activera toutes les fonctions nécessaires qui ne le sont pas actuellement. Vous devez surveiller l'affûteuse afin de vous assurer de son bon fonctionnement avant de la laisser en cycle automatique pour vous consacrer à d'autres tâches. Si l'affûtage est trop léger, appuyez sur ENTRÉE RAPIDE DE 0,025 MM pour approcher le cylindre de 0,025 mm lors de l'exécution du programme. Le cylindre s'approche de 0,025 mm chaque fois que vous appuyez sur le bouton. Entre chaque pression, vous devez retirer le doigt. L'opérateur peut également déplacer la meule vers le bas en appuyant sur le bouton SORTIE RAPIDE DE 0,025 MM (voir FIG. 36).

Le programme s'effectuera jusqu'à la fin de l'affûtage, éteindra le collecteur de poussière, le moteur de rotation, le moteur de translation ainsi que le moteur d'affûtage, et retournera en position initiale. Une fois le programme terminé, le voyant orange situé sur le dessus de l'affûteuse clignotera.

Ouvrez les volets et vérifiez le résultat de l'affûtage arrière. Répétez l'opération, le cas échéant. Le voyant clignotant s'éteindra si les volets sont ouverts ou en cas de pression sur le bouton Cycle terminé sur l'écran tactile.

Si vous souhaitez vérifier le cylindre au milieu d'un programme d'affûtage, appuyez sur le bouton PAUSE. Le programme termine ainsi le cycle de translation en cours, puis s'arrête en position initiale. Vous pouvez alors ouvrir les volets et vérifier le cylindre. Si vous souhaitez continuer, appuyez sur REPRISE. Pour mettre fin au programme, appuyez sur le bouton ANNULER.

Une fois le programme d'affûtage arrière terminé, vous avez la possibilité d'enregistrer le programme. Accédez à l'écran Programme de rectification à plat ou Programme d'affûtage arrière, puis appuyez sur le bouton PROGRAMME. Vous serez alors redirigé vers l'écran Programmes dans lequel vous pouvez enregistrer, modifier ou charger un programme. Pour plus d'informations, consultez la page 45.

IL EST IMPOSSIBLE DE PROCÉDER À UN AFFÛTAGE ARRIÈRE EN CYCLE AUTOMATIQUE SUR LES CYLINDRES COMPRENANT UNE OU PLUSIEURS LAMES CASSÉES DE LA PLATINE EXTÉRIEURE AU BORD DU CYLINDRE. VOUS DEVEZ DONC PROCÉDER À UN AFFÛTAGE ARRIÈRE EN MODE MANUEL AFIN DE CONTRÔLER LA TRANSLATION À L'AIDE DU COMMUTATEUR CORRESPONDANT.

CHARGEMENT D'UN PROGRAMME

Pour charger un programme, accédez à l'écran Programmes. Vous pouvez y accéder depuis l'écran Programme de rectification à plat ou Programme d'affûtage arrière. Commencez par sélectionner le répertoire dans lequel se trouve le programme souhaité en appuyant sur le bouton SÉLECTION RÉPERTOIRE, puis choisissez le répertoire par défaut ou personnalisé. Le répertoire par défaut contient les programmes d'affûtage cylindrique et arrière préconfigurés en usine. Il est impossible de supprimer ou de modifier ces programmes. Le répertoire personnalisé permet à l'opérateur de sélectionner les paramètres d'affûtage cylindrique et arrière, mais aussi d'enregistrer ces paramètres sous un nom spécifique. Une fois le répertoire sélectionné, le nom de ce dernier s'affiche dans la zone RÉPERTOIRE.

Pour charger un programme depuis ce répertoire, appuyez sur le bouton SÉLECTION PROGRAMME. La liste des programmes de ce répertoire s'affiche. Appuyez sur le programme que vous souhaitez utiliser. Les paramètres de ce programme s'affichent dans les zones correspondantes de l'écran Programmes. Pour exécuter ce programme, appuyez sur le bouton AFFÛTAGE AUTO. Ce bouton passe de l'affûtage cylindrique à arrière en fonction de la position de l'ensemble doigt/caisse (affûtage arrière ou à plat).

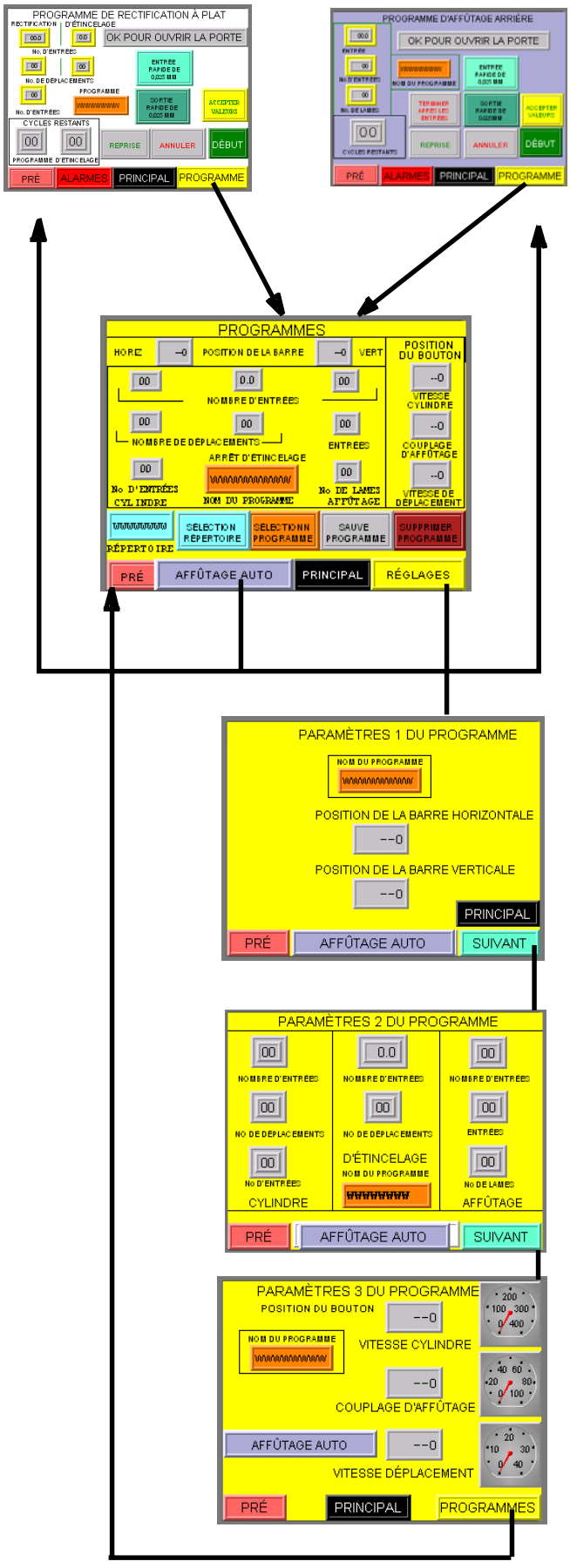
Pour lancer le programme, appuyez sur ACCEPTER VALEURS, puis sur DÉBUT.

ENREGISTREMENT/CRÉATION D'UN PROGRAMME

Une fois l'affûtage cylindrique ou arrière terminé, l'opérateur peut enregistrer les paramètres utilisés dans un programme pour les utiliser ultérieurement. Pour enregistrer ou créer un programme, accédez à l'écran Programmes, puis sélectionnez le répertoire personnalisé comme décrit ci-dessus. Une fois le répertoire personnalisé sélectionné, les boutons d'enregistrement et de suppression apparaissent sur l'écran.

Appuyez sur le bouton RÉGLAGES, puis entrez les données sur chacun des écrans. Appuyez sur le bouton PROGRAMMES de l'écran Paramètres 3 du programme pour revenir à l'écran Programmes. Si les paramètres de l'écran Programmes sont exacts, appuyez sur le bouton SAUVE PROGRAMME pour enregistrer ces paramètres sous un nom spécifique. Lorsque vous appuyez sur le bouton SAUVE PROGRAMME, il vous est demandé de saisir un nom sous lequel enregistrer ces paramètres. Chaque nom doit comporter 8 caractères au maximum. REMARQUE : un nom de programme s'affichera sur les écrans Paramètres du programme. Il s'agit de celui du dernier programme chargé. Les nouvelles données ne seront pas enregistrées sous celui-ci ou sous tout autre nom tant que vous n'aurez pas appuyé sur le bouton SAUVE PROGRAMME.

Il est possible de modifier un programme en le chargeant à l'aide du bouton SÉLECTION PROGRAMME, en appuyant sur le bouton RÉGLAGES, puis en y apportant les modifications de votre choix. Enfin, retournez à l'écran Programmes et enregistrez les paramètres sous le nom d'enregistrement.



ACCU-MASTER - PROGRAMMES D'APPROCHE D'AFFÛTAGE CYLINDRIQUE :

PROGRAMME	ENLÈVEMENT DE MATÉRIAU	APPROCHE D'AFFÛTAGE	TRANSLATIONS APRÈS APPROCHE	NOMBRE TOTAL DE CYCLES
SPIN 1	.010	.005	3	
		.005	3	
		.000	15	21
SPIN 2	.020	.005	3	
		.005	3	
		.005	3	
		.005	3	
		.000	15	27
SPIN 3	.040 Petits cylindres	.005	3	
		.005	3	
		.005	3	
		.005	3	
		.005	3	
		.005	3	
		.005	3	
		.005	3	
		.000	15	39
SPIN 4	.040 Grands cylindres	.005	4	
		.005	4	
		.005	4	
		.005	4	
		.005	4	
		.005	4	
		.005	4	
		.005	4	
		.000	15	47
SPIN 5	.0005 Finition	.0005	18	18

ACCU-MASTER - PROGRAMMES D'APPROCHE D'AFFÛTAGE ARRIÈRE :

PROGRAMME	ENLÈVEMENT DE MATÉRIAU	APPROCHE D'AFFÛTAGE	TRANSLATIONS APRÈS APPROCHE	NOMBRE TOTAL DE CYCLES
RELIEF 6	.008	.008	1 x Nombre de lames	5 pour 5 lames 11 pour 11 lames
RELIEF 7	.012	.006 .006	1 x Nombre de lames 1 x Nombre de lames	10 pour 5 lames 22 pour 11 lames
RELIEF 8	.020	.010 .010	1 x Nombre de lames 1 x Nombre de lames	10 pour 5 lames 22 pour 11 lames
RELIEF 9	.030	.010 .010 .010	1 x Nombre de lames 1 x Nombre de lames 1 x Nombre de lames	15 pour 5 lames 33 pour 11 lames
RELIEF 0	.040	.010 .010 .010 .010	1 x Nombre de lames 1 x Nombre de lames 1 x Nombre de lames 1 x Nombre de lames	20 pour 5 lames 44 pour 11 lames

GRAPHIQUE D'INSTALLATION DU CYLINDRE

Remarque : ces dimensions peuvent varier en fonction de la position du cylindre dans le cadre, du diamètre du cylindre, de la hauteur de coupe, de la position du rouleau, etc. Ces valeurs sont à titre indicatif uniquement.

MARQUE DU CYLINDRE, MODÈLE ET HAUTEUR DE COUPE	NOM DU PROGRAMME	ÉCHELLE VERTICALE D'USINAGE	ÉCHELLE HORIZONTALE D'USINAGE	DISTANCE	MONTAGE DE L'ENTRAÎNEMENT ROTATIF (CÔTÉ DROIT OU GAUCHE)	DIAMÈTRE DE LA MEULE D'AFFÛTAGE	CONFIGURATION DE LA VITESSE DE ROTATION	CONFIGURATION DU COUPLE DE ROTATION	CONFIGURATION DE LA VITESSE DE TRANSLATION	REMARQUES